

SIMAX 80



SPECIFICHE

CARATTERISTICHE TECNICHE

TABELLA PRODUZIONE



INFORMAZIONI TECNICHE

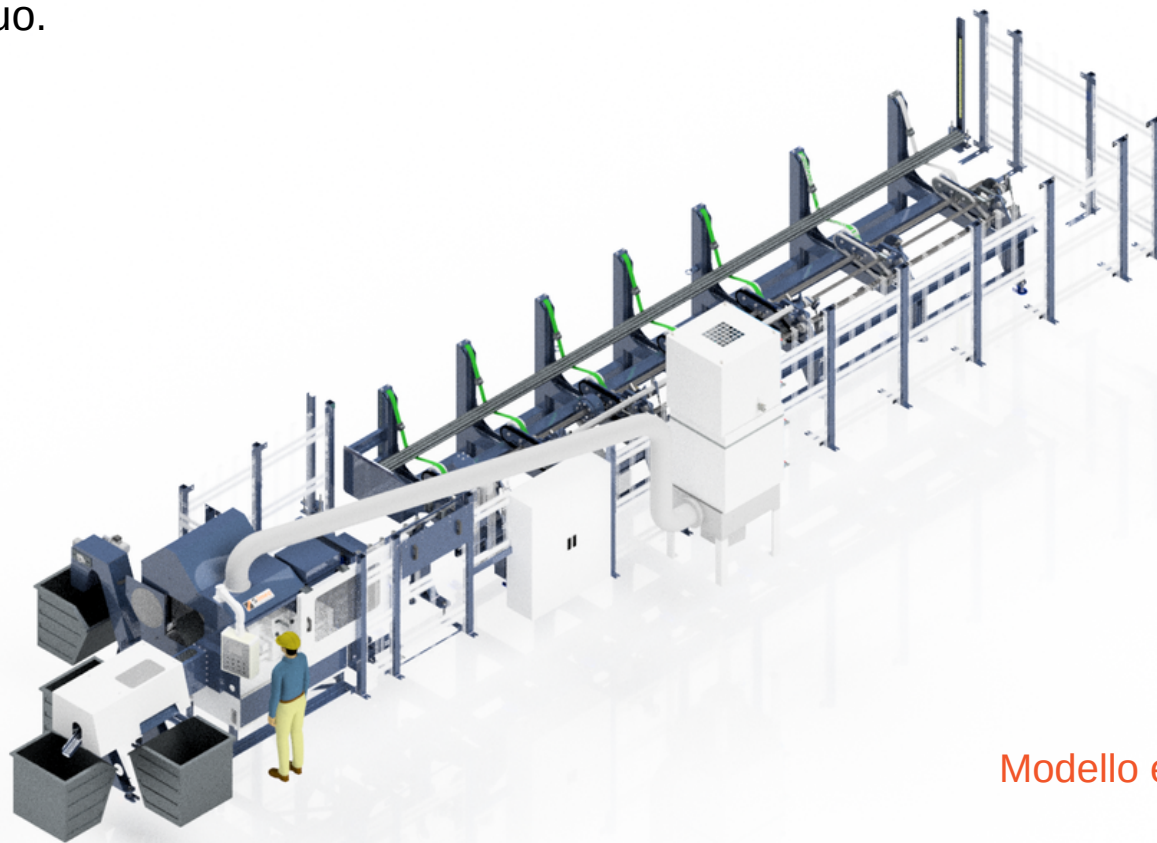


INTRODUZIONE:

La nostra Simax80 è una segatrice con disco TCT ad alto rendimento, completamente automatica.

Viene utilizzata nella produzione di barre di sezione tonda, e quadra.

È corredata di un caricatore automatico per alimentare l'unità di taglio in ciclo continuo.



Modello esempio

RANGE DI TAGLIO:

LAMA	Ø285x2.0x1.7x32	Ø300x2.0x1.7x32
BARRA TONDA	Da Ø10 [mm] a Ø75 [mm]	Da Ø10 [mm] a Ø80 [mm]
BARRA QUADRA	55 x 55 [mm]	60 x 60 [mm]
LUNGHEZZA DI TAGLIO	10-3,000	10-3,000

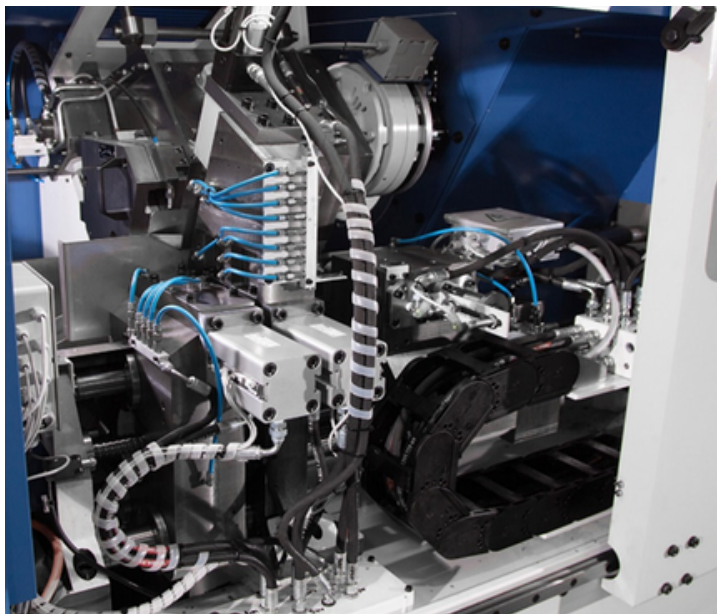
SPECIFICHE DI TAGLIO:

NUMERO DI DENTI LAMA	60 - 80 - 100
POTENZA MOTORE	11 [kw]
VELOCITA'	70 - 200 [min-1]
VELOCITA' AVANZAMENTO TAGLIO	0-3.000 [mm/min]
VELOCITA' DI AVANZAMENTO RAPIDA	20 [m/min]
ALIMENTAZIONE CORSA DELLA PINZA D'AVANZAMENTO MATERIALE	650[mm]
POTENZA MOTORE PINZA D'AVANZAMENTO	Servo-Motore 0.5 [kw]
VELOCITA' DI AVANZAMENTO	24 [m/min]
LUNGHEZZA MINIMA TAGLIO	10 [mm]
LUNGHEZZA SCARTO MINIMO (con terzo asse)	20 [mm]
CONSUMO ELETTRICO	15/21 [kW/kVA]
PESO UNITA' DI TAGLIO	4000 [Kg]
DIMENSIONI UNITA' DI TAGLIO	L 2.680 x La 1.890 x H 1.850 [mm]
LUNGHEZZA BARRE STANDARD IN ENTRATA	6.5 [m]

TESTA DI TAGLIO:

Il movimento d'avanzamento viene comandato da un motore **Brushless** che per mezzo di una vite a ricircolo di sfere che fa scorrere la testa di taglio su pattini a ricircolo di rullini. Questi organi sono lubrificati automaticamente.

La motorizzazione della testa di taglio che fa girare la lama, prevede un motore a **velocità variabile mediante Inverter elettronico** che permette di ottenere una gamma variabile del numero di giri della lama in modo da poter ottimizzare la velocità in funzione del materiale da tagliare, **questa gamma varia da 50 a 170 giri al minuto.**



La **velocità di avanzamento** della testa di taglio **viene comandata da una scheda di controllo asse**, in base all'asportazione per dente impostata e il numero di denti presenti sulla lama.

La potenza del motore e le guide della lama in materiale ceramico permettono di ottenere delle asportazioni elevate con conseguente tempo di taglio e costi ridotti. La frizione raffreddata ad olio elimina le vibrazioni durante il taglio.

TESTA DI TAGLIO:

Movimento testa di taglio	Inclinato a 45° su pattini a rulli
Avanzamento della testa	Tramite vite a ricircolo di sfere controllata da servo motore
Guida lama	Guida lama ceramici
Vibrazioni	Eliminazione delle vibrazioni grazie all'utilizzo del freno frizione
Lubrificazione	Lubrificazione automatica delle guide di scorrimento
Gruppo ingranaggi	Immerso in olio per garantire una lunga durata delle parti e una tolleranza di taglio minima.
Pulizia lama	Spazzola per la pulizia dei denti della lama

AVANZAMENTO:

L'avanzamento del materiale avviene per mezzo di una morsa montata su scorrimenti cilindrici temprati che permettono di alimentare il materiale nella posizione consona al taglio.

AVANZAMENTO	
Avanzamento pinza CN	Tramite vite a ricircolo di sfere comandata da motore Brushless (corsa 530[mm], con possibilità di duplicazione della corsa per pezzi più lunghi)
Regolazione	Nessuna regolazione manuale necessaria
Chiusura materiale	In entrambi i lati della lama
Chiusura pinze	Chiusura idraulica delle pinze, sia verticale che orizzontale
Unità di avanzamento	Sollevamento dell'unità di avanzamento per evitare graffi nel materiale
Velocità avanzamento	24 [m/min]
Lubrificazione	Lubrificazione automatica dei dispositivi di serraggio

Il carrello viene azionato da un servo motore per ottenere velocità massima con precisione elevata.

Lo stesso carrello provvede ad alzare il materiale (di pochi millimetri) per evitarne lo strisciamento contro le parti fisse evitando di rovinare entrambe le superfici. Tutti i movimenti meccanici di ogni automatismo della macchina sono lubrificati automaticamente per garantire una lunga durata.

OPTIONAL:

	DEFLETTORE DI SCARICO	
	TRASPORTATORE TRUCIOLI	
	ASPIRATORE FUMI	
	ASSISTENZA REMOTA	→ Tramite cavo ethernet oppure wi-fi
	TERZO ASSE	→ Montato dopo il gruppo taglio, permette di sostenere i pezzi lunghi mentre vengono tagliati e inoltre, permette la riduzione dello scarto ottimizzando il fine barra. Le movimentazioni sono tutte pneumatiche.

APPROFONDIMENTO 3° ASSE:

Il Terzo Asse è un dispositivo autocentrante e flottante con pinza a pressione regolabile. Questo consente due funzioni:

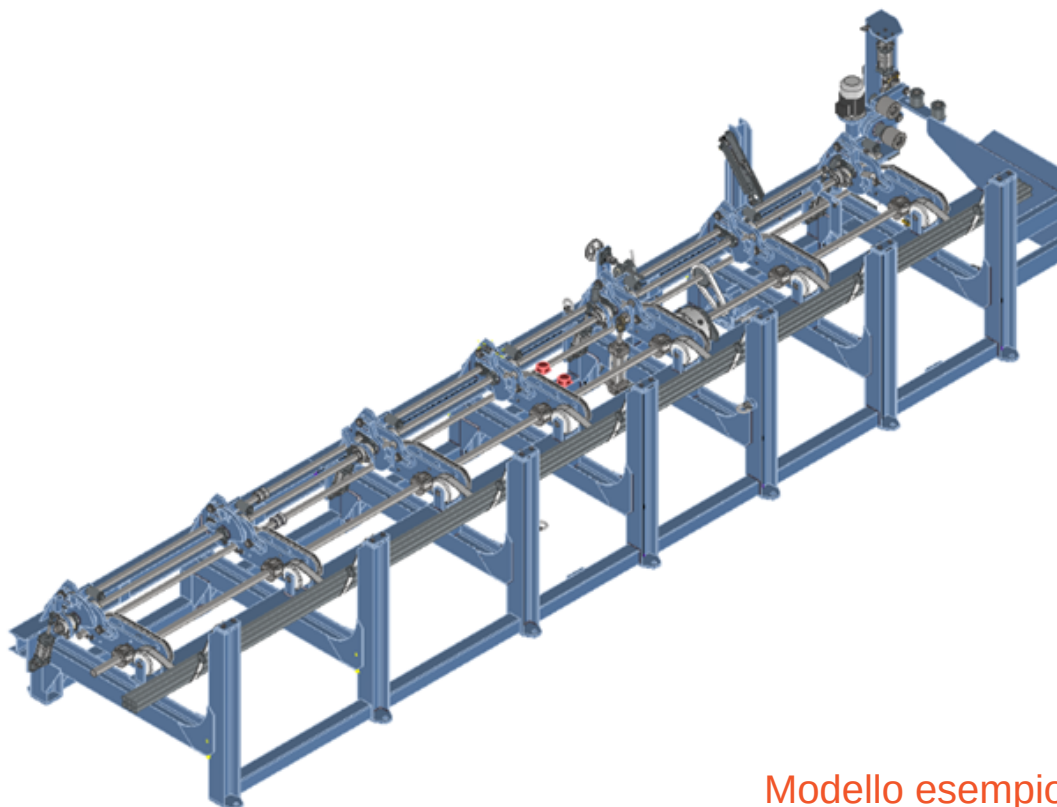
1. In caso di taglio pezzi lunghi **esegue a fine taglio lo stacco del pezzo tagliato** dalla lama, evitando di danneggiarla e spostandolo fuori dalla zona taglio per lasciarlo sopra eventuali sistemi di scarico automatico (esempio: nastro di scarico motorizzato o altro).
2. **Consente di ridurre al minimo la coda di fine** (20 mm) barra ottimizzando lo scarto finale; la presa minima pinza è programmabile.

DISPOSITIVI DI CARICO:

CARICATORE A FASCIO	Dispositivo di carico automatico dove l'operatore posiziona il fascio di barre nella culla
Capacità	- Barra tonda da Ø15 [mm] a Ø80 [mm] - Barra quadra 55x55 [mm] o 60x60 [mm]
Lunghezza barre	Da 3000 a 6500 [mm] (optional fino a 12000 [mm])
Capacità di carico	6000 [Kg]
Regolazione	Regolazione del caricatore manuale unica, tramite volantino, in base al diametro della barra da tagliare.
Rivestimento	Possibilità di rivestimento delle parti in contatto con il materiale per evitare di graffiare la barra.

CARICATORE A PIANO INCLINATO	Dispositivo di carico automatico con capacità di carico limitata al piano inclinato
Capacità	- Barra tonda da Ø15 [mm] a Ø80 [mm] - Barra quadra 55x55 [mm] o 60x60 [mm]
Lunghezza barre	Da 2000 a 6000 [mm] (optional fino a 12000 [mm])
Regolazione	Regolazione del caricatore manuale unica, tramite volantino, in base al diametro della barra da tagliare.
Capacità di carico	Limitata alla lunghezza del piano inclinato

Altri dispositivi di carico per sezioni rettangolari e profili speciali sono disponibili su richiesta



Modello esempio

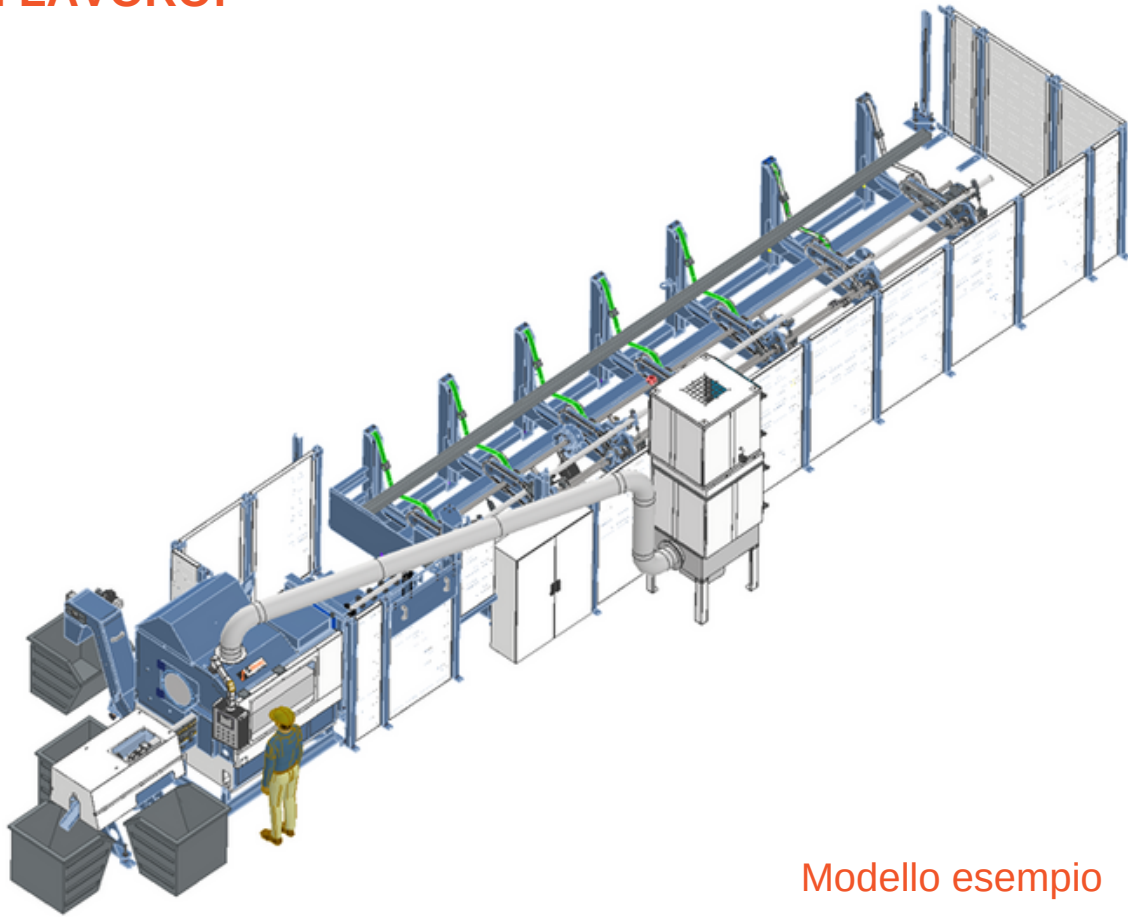
NASTRO DI SCARICO:

Lo scarico dei pezzi tagliati avviene automaticamente.

Nella macchina i pezzi di testa e coda sono scaricati da un lato, mentre i pezzi a misura sono scaricati sul davanti. A provvedere alla selezione vi è un deviatore pneumatico.

NASTRO DI SCARICO	
Il nastro di scarico viene costruito su richiesta del cliente. La lunghezza standard è di 1000 [mm]	
Motorizzato	Nastro motorizzato con velocità controllata da inverter.
Materiale	Nastro di trasporto in acciaio inox resistente
Posizioni	- N°2 Posizioni di scarico dei pezzi - N°1 posizione per lo scarico degli scarti (intestatura e fine barra)

CICLO DI LAVORO:



Modello esempio

La macchina sarà fornita di caricatore automatico che preleva il materiale dallo stoccaggio a bordo del pacco.

1. **Prelevamento** della barra che viene depositata sulla via a rulli (in modo automatico)
2. **Avanzamento** del materiale fino a sotto la lama
3. **Posizionamento** per taglio d' intestatura
4. **Chiusura** delle morse
5. **Partenza** del motore della lama
6. **Discesa** della testa fino a tagliare tutta la sezione del materiale
7. **Ritorno** della testa per far avanzare il materiale
8. **Apertura** delle morse
9. **Avanzamento** del materiale
10. **Chiusura** delle morse con conseguente ripresa del ciclo dal punto 4 fino al punto 9. Nel caso in cui, un apposito sensore rilevi che la barra sia finita, la macchina ricaricherà automaticamente un'altra barra, fino ad arrivare al numero di pezzi impostato.