

DATI TECNICI - UNITÀ DI TAGLIO

Motore trifase rotazione	
nastro, 4/8 poli..... kW 0,9 - 1,8	
Giri motore..... ng/1' 720-1450	
Riduttore in bagno d'olio Rapp. 1:20	
Dimensioni volani Ø..... mm 320	
Dimensioni lama a	
nastro in dotazione:	
- lunghezza..... mm 2825	
- larghezza..... mm 25,4	
- spessore..... mm 0,9	
Spessore o sfido di taglio mm 1,2	
Velocità di taglio..... m/1' 35 - 70	
Tensione lama a nastro..... kg 600	
Inclinazione archetto..... gradi 35°	
Apertura morsa max..... mm 273	
Campo di taglio...0-gradi 60° sinistra	
Elettropompa.....kW 0,08	
Motore centralina	
idraulica..... kW 2,25	
Portata pompa centralina lt/1' 20	
Capacità olio centralina..... lt 70	
Vasca refrigerante incorporata	
nella base..... lt 12	
Dimensioni (bxhxp)	
.....mm 2640x1600x1700	
Peso.....kg 900	

CARATTERISTICHE MORSA IDRAULICA VERTICALE

Morsa verticale con accostamento rapido e bloccaggio idraulico del pezzo. L'intero gruppo morsa è fulcrato al centro della spalla appoggio pezzo destra. È possibile posizionare la ganaschia nel punto desiderato mediante movimenti combinati:

- rotazione dell'intero gruppo morsa,
- rotazione del cilindro,
- rotazione della ganaschia

Corsa di accostamento	
manuale..... mm 0 ÷ 225	
Forza di bloccaggio	
a 20 bar..... kg 250	

DATI TECNICI AVANZATORE AP 750

Max. apertura pinze carro	
di alimentazione..... mm 252	
Corsa di bloccaggio pinza	
carro..... mm 8	
Minima lunghezza di	
taglio..... mm 3	
Minima lunghezza di taglio	
a 45° in automatico..... mm 40	
Lunghezza sfido finale..... mm 220	
Max. lunghezza di taglio -	
passo singolo (ripetibile). mm 750	
Forza bloccaggio pinza	
a 20 bar..... Kg 400	
Forza spinta carro	
a 30 bar.....Kg 300	

CORREDO DELLA MACCHINA

- Libretto istruzioni.
- Certificato di collaudo (allegato al libretto istruzioni).
- Sgocciolatoio (protezione paraspruzzi)
- Chiavi fisse ed a barra esagonale per la normale manutenzione

DONNEES TECHNIQUES - UNITE DE COUPE

Moteur triphasé rotation	
bande 4/8 pôles.....kW 0,9 - 1,8	
Tours moteur.....ng/1' 720-1450	
Réducteur en bain d'huile Rapp. 1:20	
Dimensions volants Ø.....mm 320	
Dimensions ruban de scie	
fourni avec la machine:	
- longueur.....mm 2825	
- largeur.....mm 25,4	
- épaisseur.....mm 0,9	
Epaisseur ou copeau	
de coupe.....mm 1,2	
Vitesse de coupe.....m/1' 35-70	
Tension ruban de scie.....kg 600	
Inclinaison archet	
degrés.....degrés 35°	
Ouverture de l'étau max.....mm 273	
Champ de coupe	
.....0-degrés 60°gauche	
Electropompe.....kW 0,08	
Moteur unité hydraulique.kW 2,25	
Débit pompe distributeur lt/1' 20	
Capacité huile unité.....lt 70	
Réservoir réfrigérant	
incorporé dans la base...lt 12	
Encombrement (bxhxp)	
.....mm 2640x1600x1700	
Poids.....kg 900	

CARACTERISTIQUES ETAU HYDRAULIQUE VERTICALE

Etau vertical avec rapprochement rapide et blocage hydraulique de la pièce. Le groupe étau entier est appuyé au centre de l'épaule d'appui pièce droite. On peut positionner la mâchoire aux point désiré par mouvements combinés:

- rotation du groupe étau entier
- rotation du cylindre
- rotation de la mâchoire.

Course de rapprochement manuel	
mm.....0 ÷ 225	
Force de blocage à 20 barkg 250	

DONNEES TECHNIQUES ALIMENTATEUR AP 750

Ouverture max. pinces	
chariot.....mm 252	
Course de blocage pince	
chariot.....mm 8	
Longueur min. de coupe.....mm 3	
Longueur min. de coupe	
à 45° en automatique.....mm 40	
Longueur copeau final.....mm 220	
Longueur max. de coupe pas	
individuel (répétable).....mm 750	
Force blocage pince	
à 20 bar.....kg 400	
Force poussée chariot	
à 30 bar.....kg 300	

MATERIEL LIVRE AVEC LA MACHINE:

- Mode d'emploi
- Certificat d'épreuve (joint au mode d'emploi)
- Égouttoir (protection garde-boue)
- Clefs fixes et à barre hexagone pour l'entretien normal

TECHNICAL DATA - CUTTING UNIT

-Three-phase motor belt rotation	
4/8 poles.....kW 0,9 - 1,8	
Motor speed.....ng/1' 720-1450	
Reduction gear in oil bath ratio 1:20	
Flywheels dimensions Ø.....mm 320	
Band-saw supplied:	
- length.....mm 2825	
- width.....mm 25,4	
thickness.....mm 0,9	
First scrap cut.....mm 1,2	
Cut speed.....m/1' 35-70	
Band-saw tension.....kg 600	
Bow inclination.....degrees 35°	
Max. vice opening.....mm 273	
Cut field.....0-degrees 60°left	
Electropump.....kW 0,08	
Hydraulic central unit	
motor.....kW 2,25	
Hydraulic unit pump	
capacity.....lt/1' 20	
Hydraulic unit oil tank	
capacity.....lt 70	
Coolant tank incorporated	
in the base.....ltr 12	
Dimension (bxhwx)	
.....mm 2640x1600x1700	
Weight.....kg 900	

HYDRAULIC VERTICAL VICE FEATURES

Vertical vice with rapid approaching and hydraulic piece clamping. The whole vice unit is supported in the centre of the right piece support shoulder. It is possible to position the jaw in the desired point through combined movements:

- rotation of the whole vice unit
- cylinder rotation
- jaw rotation.

Manual approaching	
stroke.....mm 0 ÷ 225	
Clamping force at 20 bar..kg 250	

FEEDER AP 750 TECHNICAL DATA

Feeder vice max. opening..mm 252	
Clamping stroke.....mm 8	
Min. cut length.....mm 3	
Min. cutting length at 45°	
in automatic cycle.....mm 40	
Final scrap length.....mm 220	
Max. cut length single	
pitch (repeatable).....mm 750	
Vice clamping force	
at 20 bar.....kg 400	
Carriage thrust force	
at 30 bar.....kg 300	

SUPPLIED WITH THE MACHINE:

- Instructions manual
- Test certificate (together with the instructions manual)
- Drip tank (splash guard protection)
- Spanners for normal maintenance

TECHNISCHEN DATEN - SCHNITTEINHEIT

3-Phasen-Motor zur Bandumdrehung,	
4/8 polig.....kW 0,9 - 1,8	
Drehzahl des Motors...UpM 720-1450	
Untersetzungsgetriebe	
im Ölbad..... 1:20	
Durchmesser der	
Schwungräder.....mm 320	
Sägebandlänge.....mm 2825	
Sägebandbreite.....mm 25,4	
Sägebandstärke.....mm 0,9	
Schnittabfall.....mm 1,2	
Schnittgeschwindigkeit..m/min 35-70	
Sägebandspannung.....kg 600	
Bügelneigung.....Grad 35°	
Max. Spannstock-Öffnung..mm 273	
Schnittbereich.....0-Grad 60° links	
Elektropumpe.....kW 0,08	
Motor der Hydraulikzentrale	
..... kW 2,25	
Forderleistung der	
Aggregatpumpe.....lt/1' 20	
Öl-Fassungsvermögen	
der Zentrale.....lt 70	
Inhalt Kühlmittelbehälter.....lt 12	
Abmessungen (LxHxT)	
.....mm 2640x1600x1700	
Gewicht.....kg 900	

EIGENSCHAFTEN DER SENKRECHTEN HYDRAULISCHEN KLEMME

Senkrechte Klemme mit schneller Annäherung und hydraulischer Sperrung des Stückes. Das gesamte Klemmsystem hat im Mittelpunkt der Randleiste des rechten Stückes einen Stützpunkt. Es ist möglich, die Backe mittels kombinierten Ganges in die Position des gewünschten Punktes zu richten:

- Umdrehung der gesamten Klemmengruppe - Rotation des Zylinders Rotation der Backe.




Lauf der manuellen	
Annäherung.....mm 0 ÷ 225	
Blockierungskraft bei	
20 bar.....kg 250	

TECHNISCHE DATEN VORSCHUB AP 750

Maximale Zangenöffnung des	
Vorschubes.....mm 252	
Blockierungskraft der	
Karrenzange.....mm 8	
Minimale Schnittlänge.....mm 3	
Minimale Schnittlänge auf	
45° in Automatik.....mm 40	
Länge.....mm 220	
Maximale Schnittlänge	
Einzelgang (wiederholbar)mm 750	
Zangenblockierungskraft	
bei 20 bar.....kg 400	
Karrenschiebekraft	
bei 30 bar.....kg 300	

STANDARD- ZUBEHÖR

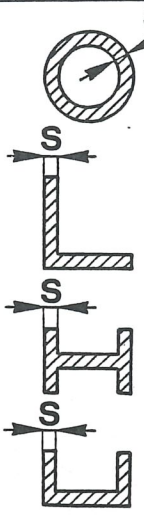
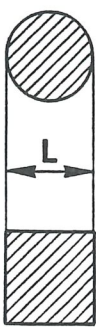
- Betriebsanleitung
- Prüfungsprotokoll (der Betriebsanleitung beigelegt)
- Tropfschale (Spritzblech)
- Bedienungs- und Wartungswerkzeuge

CAPACITÀ DI TAGLIO / CAPACITE DE COUPE CUTTING CAPACITY / SCHNITTBEREICH			
90°	220	210	*270 x 120 o 250x210
45° sinistra / gauche / left / links	180	170	180 x 120
* 60° sinistra / gauche / left / links	110	110	110 x 110

* Senza alimentatore / Sans alimentateur / Without step-feeder / ohne Vorschub

Tab. 1

SCelta DELLA LAMA / CHOIX DE LA FRAISE SCIE BLADE SELECTION / WAHL DES SÄGEBANDES

	S mm.	Zx1"			L mm.	Zx1"		Emulsione Emulsion Emulsion Emulsions	7±10%
		14	—			8	6/10		
≤1.5	14	—	—	≤40	8	6/10			
>1 <2	10	10/14	—	>30 <80	6	5/8			
>2 <4	8	8/12	—	>60 <90	4	4/6			
>4 <8	6	6/10	—	≥100	3	3/4			
>6 <12	6	5/8	—	Velocità ridotta per inox e larghe sezioni Vitesse reduite pour inox et larges sections Reduced speed for stainless steel and large sections Reduzierte Geschwindigkeit für inox und breite Sektionen					
≥12	4	4/6	—						

BIMETAL

- Per troncatrici e segatrici a nastro; tagli interrotti; profilati; tubi e quando si rompono i denti della lama.
- Pour tronçonneuses et scies à ruban; découpes interrompues; profiles; tuyaux et quand les dents de la scie employée se cassent
- For croppers and belt saws; discontinued cuts, structural steel, tubes and when blade teeth break.
- Für Trennmaschinen und Bandsägen; für unterbrochene Schnitte, Profile, Rohre und falls die Zähne des Sägebandes brechen.

COBALT M42

- Per segatrici e troncatrici automatiche da produzione; per metalli duri; per acciai inox.
- Pour scies et tronçonneuses automatiques à production élevée; pour métaux durs; pour acier inox.
- For automatic saws and croppers machines for production, for hard metal; for stainless steel.
- Für automatische Sägen und Trennmaschinen mit hoher Produktionsleistung; für Hartmetall, und rostfreien Stahl.

METALLO DURO H.M. METAL DUR H.M. HARD METAL H.M. HARTMETALL H.M.

- Per acciai temprati; per bronzi speciali, AMPCO e per quello che la precedente taglia con difficoltà.
- Pour acier trempé, pour bronze spéciaux, AMPCO et pour tous les matériaux qui présentent des difficultés de découpe avec les autres rubans.
- For hardened steel, special bronze, AMPCO and for the one the previous one cuts with difficulty.
- Für gehärteten Stahl und Spezialbronze, AMPCO und für alle Materialien, die von dem vorher beschriebenen Material nur schwer bewältigt werden.

ONEMETAL/SL

- Per impieghi generici e saltuari; con basso costo utensile.
- Pour emploi universel et saltuaire; avec coût de l'outil très bas.
- For general and occasional employments; with low tool cost.
- Für allgemeine und sporadische Verwendung; mit sehr niedrigen Werkzeugkosten.

ONEMETAL/SR

- Per una resa migliore della precedente, senza pretese di alte produzioni.
- Pour un rendement plus élevé que dans le cas précédent, mais sans prétendre des productions très élevées.
- For an efficiency higher than the previous one, without offering high productions.
- Für bessere Leistungen als mit dem vorgenannten Material, allerdings nicht für hohe Produktionsleistungen.

COBALT M51













- Per materiali molto duri da tagliare con macchine automatiche a struttura rigida; ha denti molto fragili
- Pour des matériaux très durs à couper sur des machines automatiques à structure rigide; les dents sont très fragiles.
- For materials which are very hard to be cut with automatic machines with rigid structure; it has very frail teeth.
- Für sehr hartes Material, das auf automatischen Maschinen mit steifer Struktur gefahren wird; es hat sehr leicht brechbare Zähne.

Tab. 2

TABELLA COMPARATIVA DEGLI OLII
NORMALMENTE USATITABLEAU COMPARATIF DES HUILES
NORMALEMENT EMPLOYEES

OILS EQUIVALENTS CHART

VERGLEICHSTABELLE DER
NORMALERWEISE VERWENDETEN ÖLE

MARCHE MARQUES BRANDS FABRIKAT-ZEICHEN	ROTISMI TESTA ROUAGES TETE HEAD ROTATING COMPONENTS KOPFBEWEGUNGEN			Centrale idrauliche	Freni idraulici	Circuiti pneumatici	Grassi Graisses Fette	REFRIGERAZIONE LAMA REFRIGERATION FRAISE SCIE BLADE LUBRICATION SÄGEBLATTKÜHLUNG			Dispositivi meccanici Dispositives mécaniques Mechanical device Mechanische Vorrichtungen
	Climi temperati Climat tempéré Temperate climate Gemäßigtes Klima	Climi tropicali Climat tropical Tropical climate Tropenklima	Veloci Haute vitesse High speed Schnell- aufend	Distributeurs hydrauliques Hydraulic units Hydraulik- ange	Freins hydrauliques Hydraulic brakes Hydraulische Bremse	Circuits pneumatiques Pneumatic circuits Luftdruck- kreislauf		Acciaio Acier Steel Stahl	Acciaio legato Acier dur Hard steel Qualitäts- stahl	Alluminio Aluminium Aluminium	
	BLASIA 320	BLASIA 460	OTE 45	OSO 46		ASP 3/P	GR MUEP 2	OXALIS			EXIDIA
	ENERGOL GR-XP 320	ENERGOL GP-XP 460	ENERGOL THB 46	ENERGOL HLP 46	ENERGOL SHF LT 32	ENERGOL HLP 32	GREASE LTX2				MACCU- RAT 68
	ALPHA SP 320	ALPHA SP 460		HYSPIN AWS 46	HYSPIN AWH 32	ROD OIL 32 HYSPIN AWS 32	SPHEEROL APT 2	SUPEREDGE 4		SUPEREDGE 4	MAGNA DB 68
	NL GEAR COMPOUND 320	NL GEAR COMPOUND 460	OC TURBINE OIL 46	MECHANISM LSP 46		MECHANISM LSP 32	DURALIHT GREASE EP 2	EP SOLUBLE			VISTAC OIL 68X
	SPARTAN EP 320	SPARTAN EP 460	TERESSO 46	NUTO H 46		NUTO H 32	BEACON 2	KUTWELL 40			FEBIS K 68
	MOBIL GEAR 632	MOBIL GEAR 634	DTE OIL MEDIUM	D.T.E. 25 DTE 24	D.T.E. 13	ALMO 525 D.T.E. 24	MOBILPLEX 47	SOLVAC 1533			VACTRA OIL 2
	OMALA OIL 320	OMALA OIL 460	TURBO OIL T T 46	TELLUS OIL HYDRAULIC OIL 46	TELLUS T 37	TORCULA TELLUS OIL S 32	ALVANIA GREASE R 2	DROMUS OIL F			TONNA OIL T 68
	CARTER EP 320	CARTER EP 460	PRESLIA 46	AZOLLA ZS 46	EQUIVIS 32	PNEUMA 46	MULTIS 2	LACTUGA EP			DROSERA MS 68
	ELTON EP 320	ELTON EP 460	BRIGHT 46	HYDER 46		HYDER 32		40 EMATER		40 EMATER	
									Additivo a base minerale SLIDEX 905	SMS EP	
	RENEP COMPOUND 108	RENEP COMPOUND 110		RENOLIN B 46		RENOLIN B32	RENOLIT 2.				RENEP 2
	MELLANA OIL 320	MELLANA OIL 460	NERZIA OIL 46	HYDRUS OIL 46		HYDRUS OIL 32	ATHESIA GREASE 2	UTENS FLUID F			BANTIA OIL HG 68