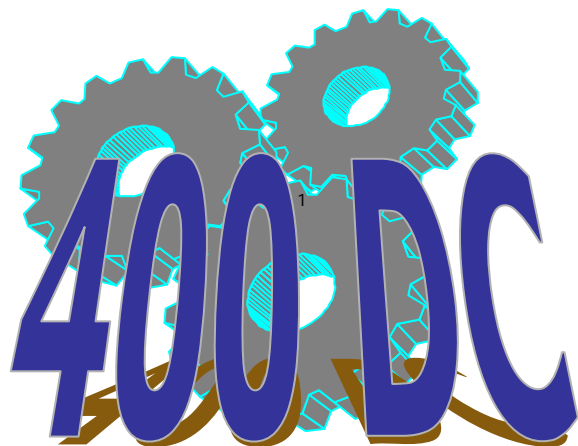


RAIMONDI 8 srl

Sede Legale: Via Marliani, 5- 21052 BUSTO ARSIZIO (VA)
Uffici e Deposito: Via Puccini, 6 - 20010 SAN GIORGIO SU LEGNANO (MI)
Tel. 0331/400870 - 388/6001824 - Fax 02700567727
www.raimondi8.it e-mail: info@raimondi8.it



Segatrice a nastro CNC elettroidraulica automatica, a discesa orizzontale parallela su due colonne. Concepita per un'elevata produttività e precisione nel taglio ad angolo retto singolo e a più barre di materiale pieno, tubi e profili in acciaio, metalli non ferrosi ed altre leghe. Adatta per il funzionamento con i nastri per sega in bimetallo e metallo duro.



Corpo Macchina

Eseguito in costruzione elettrosaldata pesante, molto resistente alle torsioni ed alle vibrazioni. Il basamento è di tipo „aereo“ ed offre l'enorme vantaggio di avere sempre il corpo macchina perfettamente privo di limatura, in quanto gli sfridi di lavorazione cadono direttamente nell'apposito evacuatore trucioli che è dotato di doppio gruppo riduttore che permette di raggiungere velocità bassissime, evitando il più possibile l'evacuazione di liquido refrigerante con trucioli. Nel bancale è incorporato inoltre il serbatoio del liquido di raffreddamento.



400 DC

RAIMONDI 8 srl

Sede Legale: Via Marliani, 5- 21052 BUSTO ARSIZIO (VA)
Uffici e Deposito: Via Puccini, 6 - 20010 SAN GIORGIO SU LEGNANO (MI)
Tel. 0331/400870 - 388/6001824 - Fax 02700567727
www.raimondi8.it e-mail: info@raimondi8.it

Arco Sega

Eseguito in acciaio elettrosaldato e normalizzato con soluzioni atte allo smorzamento delle vibrazioni e deformazioni. Esente da giochi in quanto supportato da due colonne cromate e rettificata con possibilità di recupero giochi.

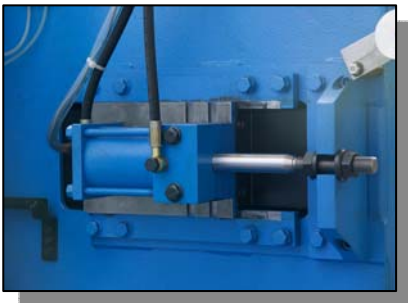
Coperture in lamiera ribaltabili a cerniera con arresto automatico in posizione aperta.

Interruttore di sicurezza incorporato.



Discesa arco

Tramite coppia di cilindri idraulici, installati ai lati delle due colonne, la velocità di avanzamento, visualizzata sul CNC, è regolabile in continuo grazie a un regolatore della portata dell'olio che adatta la pressione di taglio in base al profilo del materiale da tagliare.



Tensione del Nastro

Tramite cilindro idraulico con forza di tensione fino a 3000 KN con manometro a lettura diretta.

Guida del Nastro

Tramite due guide a ganasce (una fissa ed una mobile) senza gioco e con inserti in metallo duro, ciascuna provvista di una coppia di rulli di manovra. La guida mobile è montata su un braccio rigido che si adatta automaticamente al profilo del materiale da tagliare. L'elemento di guida fisso è collegato in accoppiamento rigido al telaio della sega. E' però possibile la regolazione di questo elemento fisso in modo da ottenere una maggiore distanza dal punto di svergolamento favorendo un miglior utilizzo e durata dell'utensile. Protezione nastro tramite carter scorrevole.



N.B.: La geometria dei volani nastro ha la possibilità di essere regolata tramite un dispositivo che permette un miglior assetto dell'utensile sui volani in modo tale da ottenere una migliore durata dello stesso.

RAIMONDI 8 srl

Sede Legale: Via Marliani, 5- 21052 BUSTO ARSIZIO (VA)
Uffici e Deposito: Via Puccini, 6 - 20010 SAN GIORGIO SU LEGNANO (MI)
Tel. 0331/400870 - 388/6001824 - Fax 02700567727
www.raimondi8.it e-mail: info@raimondi8.it

Sicurezza del Nastro

Sensore (incorporato) per il controllo del funzionamento del nastro che attiva l'arresto automatico della segatrice in caso di rottura o di altre circostanze impreviste che lo bloccano.



Azionamento del nastro

L'azionamento della lama avviene mediante motoriduttore trifase, regolato da variatore di frequenza inverter gestito direttamente dal CNC a bordo macchina che visualizza sul display la velocità della lama in m/1'.

Pulitura del nastro

Grazie a un motoriduttore spazzola motorizzata (non trainato dal nastro) che permette una maggiore produttività specialmente su materiali pieni e a truciolo lungo (inox, ecc.), in quanto si ottiene la perfetta pulitura del nastro.



Raffreddamento del Nastro

La lama viene raffreddata mediante pompa elettrica sommersa, dotata di un sistema di regolazione della portata a ugelli regolabili e serbatoio del liquido refrigerante (capacità di 100 litri).



Programmazione tagli

Microprocessore a controllo numerico computerizzato con display grafico che permette di gestire completamente la segatrice dal quadro comandi grazie ai numerosi tasti funzione che oltre a movimentare completamente ogni fase di lavorazione, consentono una rapida e semplificata impostazione e memorizzazione dei cicli di lavoro da effettuare, con la possibilità di ottenere dalla stessa barra fino a 50 lotti di pezzi tagliati ciascuno con quantità e lunghezze diverse. Inoltre permette il controllo del variatore di frequenza velocità inverter

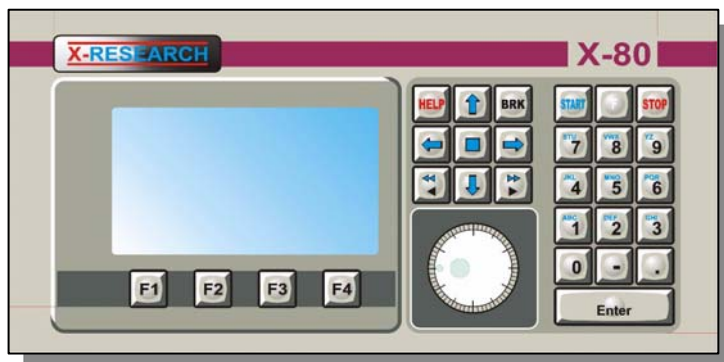
RAIMONDI 8 srl

Sede Legale: Via Marliani, 5- 21052 BUSTO ARSIZIO (VA)
Uffici e Deposito: Via Puccini, 6 - 20010 SAN GIORGIO SU LEGNANO (MI)
Tel. 0331/400870 - 388/6001824 - Fax 02700567727
www.raimondi8.it e-mail: info@raimondi8.it

con la possibilità di modificare, grazie all'apposito tasto funzione, la velocità della lama visualizzata dal display in m/1'.

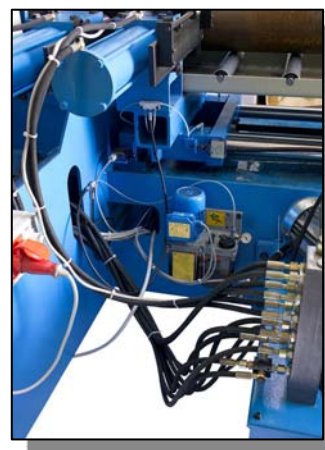
Per lunghezze di taglio superiori a mm 400 il numero delle corse viene calcolato automaticamente tenendo in considerazione anche lo spessore della lama.

La visualizzazione dei messaggi può essere selezionata in una delle 5 lingue impostate (italiano, inglese, francese, tedesco, svedese).



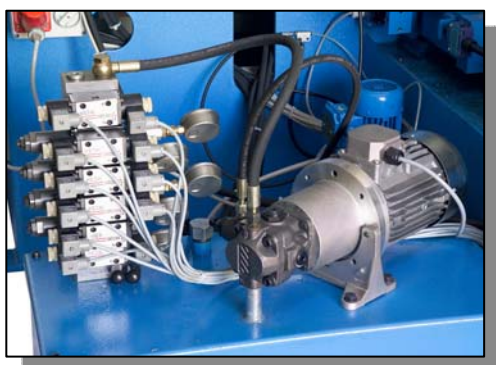
Lubrificazione automatica

La centralina idraulica provvede all'alimentazione di olio per tutti i punti necessari di lubrificazione, gestita direttamente dal CNC a bordo macchina e dotata di blocco di sicurezza ad intervento livello minimo serbatoio.



Centralina idraulica

Con serbatoio incorporato di ca. 70 litri pompa a palette a portata variabile con elettrovalvole disposte in linea, la centralina è provvista di temporizzatore per l'arresto automatico al termine dell'uso. Tutte le funzioni idrauliche sono indipendenti l'una dall'altra e sono individualmente comandabili e regolabili.



Cilindro morse

Costituito da corpo fermo con la sola fuoriuscita dello stelo autolubrificato a pressione, tale soluzione elimina qualsiasi tipo di manutenzione ed evita nel modo più assoluto che con il tempo il corpo cilindro morse prenda gioco e si usuri.

RAIMONDI 8 srl

Sede Legale: Via Marliani, 5- 21052 BUSTO ARSIZIO (VA)
Uffici e Deposito: Via Puccini, 6 - 20010 SAN GIORGIO SU LEGNANO (MI)
Tel. 0331/400870 - 388/6001824 - Fax 02700567727
www.raimondi8.it e-mail: info@raimondi8.it

Ganasce per trasporto automatico del pezzo

Costruzione pesante in ghisa, flottante per compensare l'irregolarità dei materiali, manovrabili con cilindro idraulico, in due guide circolari rettificata e cromate con avanzamento del materiale tramite cilindro ad effetto diretto.

Ganasce temperate, una è provvista di finecorsa che registra la fine della barra ed arresta quindi il ciclo automatico. Sopra la slitta per il trasporto del materiale sono fissati una serie di rulli per carichi pesanti, inoltre sono montati due rulli verticali per l'allineamento del materiale. La regolazione della lunghezza dei pezzi da tagliare avviene tramite gruppo motoriduttore ed encoder gestito dal pannello di comando.

Impianto elettrico

A bassa tensione e conforme alle normative vigenti.

