



01.

**IT -** Le segatrici a nastro semi-automatiche a due montanti a discesa verticale con il concentrato della migliore tecnologia per il taglio di acciai speciali e di grosse dimensioni.

(06.) Basamento e arco in acciaio elettrosaldato con sezioni di grosso spessore che garantiscono l'assoluta mancanza di vibrazioni e rumorosità. (03.) I movimenti comandati da viti a ricircolo di sfere con motori elettrici vettoriali, la lama azionata anch'essa da motore vettoriale, (01.) display per rilevare in modo immediato sforzi e anomalie, (04.) i rulli di posizionamento materiale comandati da motore oleodinamico, sono gli elementi distintivi di un progetto nuovo e performante. Morsa di bloccaggio materiale a movimentazione idraulica, posta orizzontalmente. Questo sistema garantisce il perfetto bloccaggio della barra da tagliare. (05.) Pattini guidalama con inserti in metallo duro, completi di rulli laterali di guida cementati, temprati, rettificati e dotati di ampia regolazione. Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. Il tensionamento della lama avviene tramite un cilindro idraulico, il perfetto tensionamento è controllato dal software della segatrice, se la segatrice non viene utilizzata per un certo periodo, il controllo provvederà a rilasciare la lama evitando quindi di stressarla inutilmente. In caso di rottura della lama c'è l'arresto immediato del ciclo di taglio. Pulizia della lama tramite due spazzole metalliche regolabili mosse da motore idraulico. Impianto di lubrificazione completo di pompa elettrica e rubinetti di sezionamento. (02.) Evacuatore trucioli motorizzato idraulicamente. Centralina idraulica con pompa a portata variabile che garantisce una bassa rumorosità e una costanza della pressione d'esercizio, con riduttori di pressione per morse. Memorizzazione automatica punto inizio taglio. Durante la rotazione del motore lama un apposito strumento confronta lo sforzo istantaneo con lo sforzo che è stato preselezionato con possibilità di arresto senza provocare danni se intervengono rilevanti variazioni.

**EN -** The semiautomatic hydraulic maxi line saws embody the best sawing technology and the best performance in the cutting of special steel.

(06.) Electrowelded structure and steel sawframe meet every cutting needs and eliminates vibration and noise. (03.) All the movements are powered via recirculating ballscrews by vector electric motors, the blade is powered by vector motor and there is a (01.) wide display where the user can see problems or faults. (04.) Another distinctive feature of this machine are the rollers for the positioning of the material which are driven by an oleodynamic motor. It moves perpendicularly to the material, thus ensuring an optimum clamping of the material. Finely ground TCT blade guides are hydraulically tensioned for maximum precision and squareness of cut. Lateral roller bearings take the blade twist load prior to entry into these guides. (05.) The moving blade guides are automatically positioned close to the cutting area, again, for maximum precision. The sawblade is tensioned by means of an hydraulic cylinder controlled by the machine software. Tension is automatically released after a predetermine of time if the machine is standing idle or after the cycle has been carried out. Blade cleaning by two wire brushes, hydraulically driven and adjustable. The hydraulic unit is equipped with a variable-capacity pump, complete with pressure reducer.

(02.) Motorized chip conveyor hydraulically powered and the speed is adjustable. Thanks to the control of the blade position the user can position the blade near the surface of the piece and after the cutting the blade ascends automatically where it was before. Alternatively, it can remain under the material. During the cutting cycle the software compares the blade stress with the pre-selected one. Thanks to this system the sawing machine can stop without problem if there are some considerable changes.



02.



03.



04.



Modelli automatici a controllo numerico X-TECH 900/1200 con carro avanzatore da 500 mm per la produzione in serie. Automatic version with CNC control on models X-TECH 900/1200 with feeder length 500 mm for high production series.

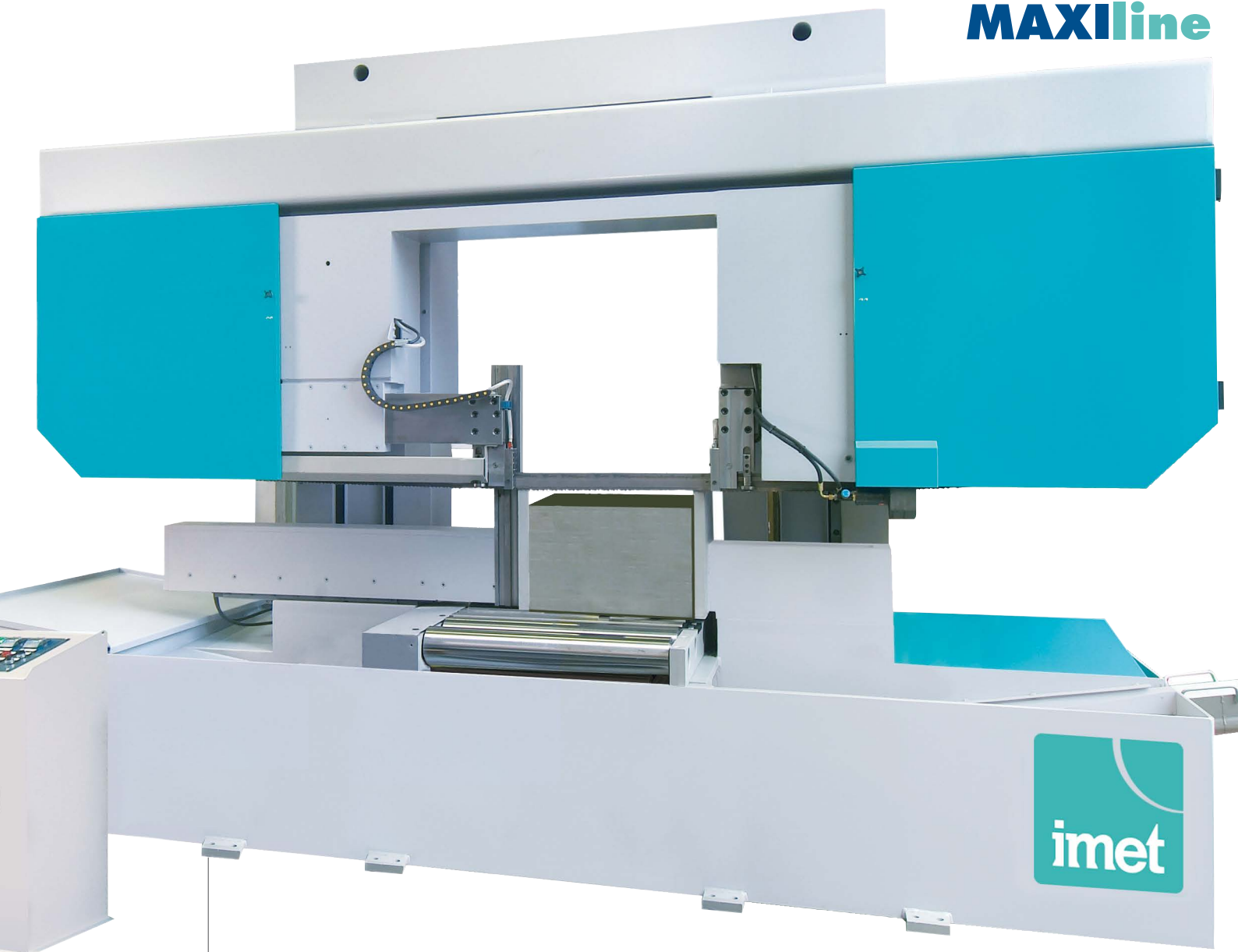


Piano di lavoro composto da 7 rulli motorizzati idraulicamente con alta capacità di carico e precisione. The material is supported by a table with seven rollers powered by hydraulic orbital motor that allows to position the material with precision, even with maximum loads.

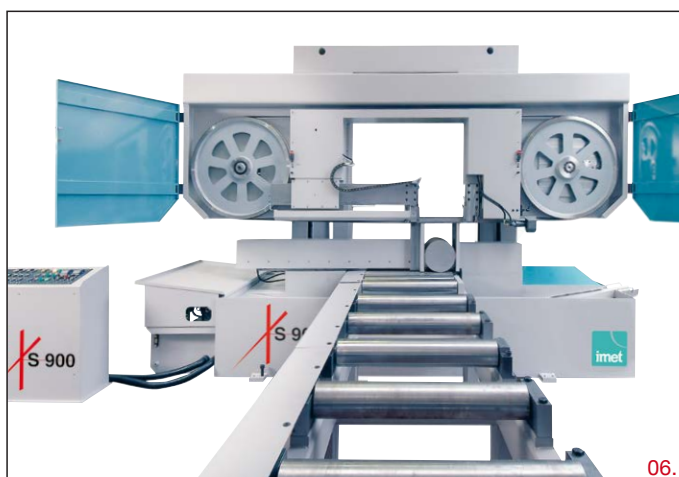


Scorrimento arco su guide lineari con movimentazione tramite viti a ricircolo di sfere e motore vettoriale bilanciato da due cilindri idraulici. All guided motions are powered by four recirculating ballscrews with a high capacity of both static and dynamic loads; highly reduced slide-way friction. Tempered and grinded prismatic guides.





**XS 900**



XS 900 - X TECH 900 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				
0°	900	900	900X900	11
14÷60	9300X67	8450 (XS 900)	B 4485 L 1680 H 3150 h 790 (XS 900)	B 4485 L 2680 H 3150 h 790 (XTECH 900)

XS 1250 - X TECH 1250 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				
0°	1250	1250	1250X1320	12
15÷80	12480 X80	1300 (XS 1250)	B 5960 L 2890 H 3650 h 760 (XS 1250)	B 5960 L 4000 H 3650 h 760 (XTECH 1250)