



TIGER

372 CNC LR 4.0 RC

TIGER 372 CNC LR 4.0 RC, máquina de serrar a disco HSS para cortar aceros, con rotación automática controlada por el CNC 40 MEP.

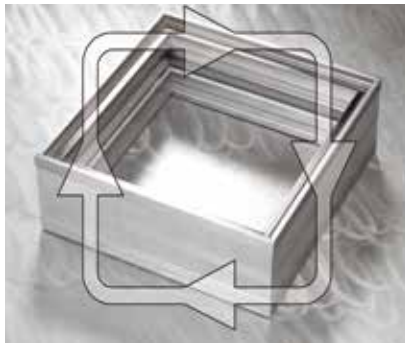
- Máquina automática electromecánica con descenso vertical que permite realizar automáticamente cortes en ángulos comprendidos entre -45° y $+45^\circ$ (ver las configuraciones de la figura A) y en modo semiautomático hasta $+60^\circ$.













Además de cortar barras cargadas manualmente, la máquina puede funcionar alimentada desde el cargador de barras deslizante CB6001 (OPCIONAL), que debe pedirse juntamente con la máquina, y puede manejar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta el tamaño indicado en el folleto.

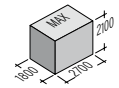
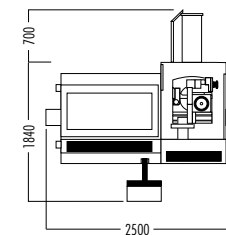
- El CB6001, para grandes producciones, se debe solicitar juntamente con la máquina, y puede tratar barras redondas, cuadradas y rectangulares hasta de las dimensiones indicadas en el catálogo.



ACCESORIOS - PÁGINA 27 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 08 - 20 - 25 - 29 - 38 - 45 - 58 - 59 - 60



												
mm	kW	rpm	mm	0°	370	120	95	180x95	120	95	180x95	kg
HSS	5,5	15±150	190	$+45^\circ$	370	115	100	120x100	70	70	70x70	1060
				$+60^\circ$	370	110	90	90x90	50	50	50x50	
				-45°	370	115	100	120x100	70	70	70x70	





ALGUNAS CARACTERÍSTICAS:

- Programación fácil, intuitiva y rápida, con representaciones gráficas en la pantalla táctil de 8"
- Rotación de alta precisión con lector de encoder (definición 1')
- Posicionamiento y parada con motor brushless con bloqueo de accionamiento neumático
- Programación desde el cuadro de mandos de los límites del recorrido del cabezal en función de las dimensiones de las barras que deben cortarse.
- Sistema de transmisión de tres estadios, para garantizar una elevada rigidez, precisión y obtener gran capacidad de remoción.
- Modelo completamente protegido con cárter para poder alcanzar tres objetivos fundamentales:
 - + La seguridad del operador (durante los ciclos de trabajo, se impide el acceso mediante un dispositivo de apertura temporizada).
 - + El aislamiento acústico.
 - + La posibilidad de trabajar con grandes cantidades de líquido de corte (120 litros/minuto) para refrigerar, lavar continuamente la superficie de trabajo, transportar las virutas descargadas y garantizar de esta manera una mayor duración de los discos.
- Movimiento del cabezal de corte por guía lineal doble y patines precargados con recirculación de bolas.

- Avance del cabezal con cilindro electromecánico para proporcionar la máxima rigidez de corte y para permitir la comprobación automática de los datos configurados/detectados y corregir, en tiempo real, los parámetros de corte.
- Rotación de la hoja con motor de una velocidad con variador electrónico que permite cortar entre 15 y 150 r.p.m. para conseguir siempre el mejor rendimiento de corte.
- Dispositivo limpia-hoja de cepillo.
- Perno de rotación con cojinete de empuje precargado para garantizar precisión y estabilidad de rotación.
- Sistema de alimentación con recorrido de 1000 mm (repetible para cortar a cualquier longitud), con motor paso a paso, con un tornillo montado en cojinetes cónicos contrapuestos precargados y sinfín de recirculación de bolas.
- Mordaza del alimentador basculante para alimentar las barras aunque estén deformadas.
- Mordaza vertical neumática.
- Mordaza especial de reducción de desecho.
- Pedestal con cajón para la recogida de virutas que puede sustituirse por un evacuador motorizado (opcional).
- Hoja circular suministrada $\varnothing 350$ mm.
- Llaves, manual de instrucciones y para la solicitud de piezas de recambio.

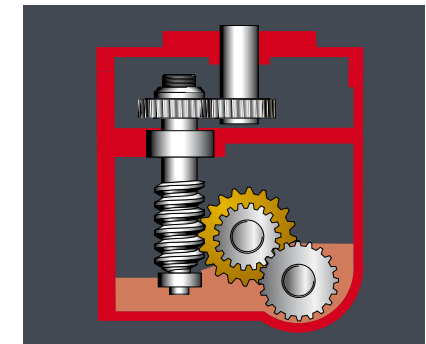


Fig. A

