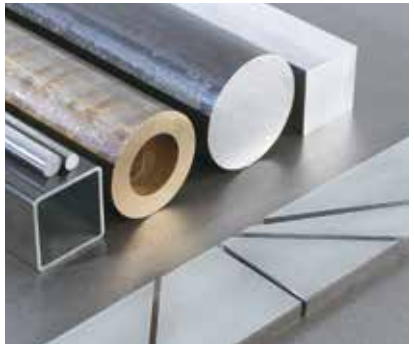
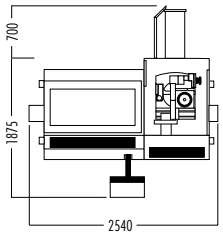
TIGER
372 CNC LR 4.0

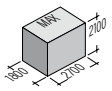
TIGER 372 CNC LR 4.0, segatrice a disco HSS, automatica elettromeccanica a discesa verticale, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di acciai, da -45° a +60°.
- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione, che consente di programmare sulla stessa barra, o sul materiale posto sul caricatore di barre CB6001 (OPTIONAL), fino a 300 programmi di taglio ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Il CB6001, per elevate produzioni, deve essere ordinato unitamente alla macchina, e può gestire barre tonde, quadrate e rettangolari fino alle dimensioni indicate nel depliant.



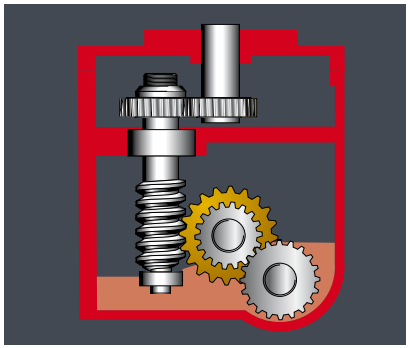
ACCESSORI DA PAG 27 - N° 01 - 02 - 05 - 07 - 13 - 15 - 20 - 25 - 29 - 32 - 38 - 39 - 44 - 45 - 56 - 57 - 58 - 59 - 60

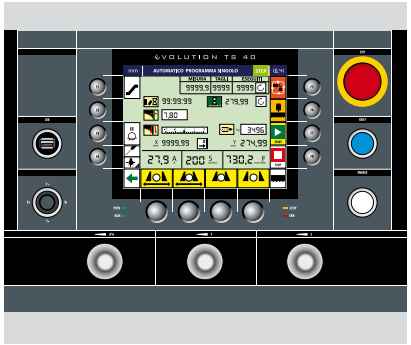
						Ø	○	□	▭	●	■	▬	
					0°	370	120	110	180x100	120	110	180x100	
	mm	kW	rpm	mm	+ 45°	370	115	100	125x100	70	70	70x70	kg
	HSS 370x32x3	5,0	15÷150	190	+ 60°	370	115	95	90x90	50	50	50x50	1060
					- 45°	370	115	100	125x100	70	70	70x70	

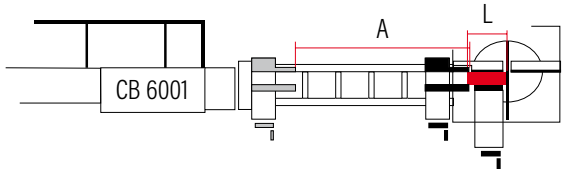




ALCUNE CARATTERISTICHE:
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Sistema di trasmissione a 3 stadi, per garantire elevata rigidezza, precisione e ottenere grandi capacità di asportazione.
- Modello completamente carterizzato per consentire di raggiungere tre scopi fondamentali:
+ La sicurezza per l'operatore (durante i cicli di lavorazione l'accesso è ostacolato da un dispositivo ad apertura temporizzata).
+ L'isolamento acustico.
+ La possibilità di operare con grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata dei dischi.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Avanzamento testa con cilindro elettromeccanico per conferire la massima rigidezza di taglio e per consentire il confronto automatico dei dati impostati/rilevati e correggere in tempo reale i parametri di taglio.
- Rotazione della lama con motore ad una velocità con variatore elettronico che consente di tagliare da 15 a 150 rpm per ottenere sempre il miglior rendimento di taglio.
- Dispositivo pulilama a spazzola.
- Perno di rotazione con cuscinetto reggispinta precaricato per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Sistema di alimentazione con corsa 1000 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Morsa di bloccaggio pneumatica, con lardone registrabile in acciaio.
- Morsa verticale pneumatica.
- Morsa speciale riduzione sfrido.
- Piedistallo con cassetto per la raccolta di trucioli che può essere sostituito da un evacuatore motorizzato (optional).
- Lama circolare in dotazione Ø 370, OPTIONAL Ø 350 mm.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.





	A corsa alimentatore MAX mm	L sfrido MAX mm
TIGER 372 CNC LR 4.0	1000	170
TIGER 372 CNC LR 4.0 + CB 6001	1000	180
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45°	900	270
TIGER 372 CNC LR 4.0 (RB + 45°- 0°- 45° + CB 6001	900	280