

















| | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|-------------------|------------|---|---|---------------|---|
|  |  |  |  |  | kW | rpm |  |  | OPTION | |
| |  |  |  |  | 350x2.5x32 | 2.2 | 20/100 | 170 mm | 330 |  |
| | 100 | 120 | 100 |  | | | | | | |
| | 85 | 105 | 85 | | | | | | | |
| | 85x70 | 160x90 | 85x70 | | | | | | | |
| |  | 75 | 85 | | | | | | | |
| | | | | | | | A= 1200 mm B= 1400 mm H= 1500 mm | | | |

THOMAS 350 SUPER TECHNICS SA

Troncatrice a disco semiautomatica per taglio di materiali ferrosi. Struttura solida con parti funzionali realizzate in fusione integrale di ghisa. Taglia senza scintille lasciando il metallo freddo al tatto. Utilizzo: per officine meccaniche e carpenterie.

Possibilità di taglio da 0° a 45° a destra e sinistra. Disco HSS con diametro massimo di 350 mm. Cilindri idropneumatici con automatismi per l'azionamento automatico della testa di taglio e della morsa. Contromorsa mobile per posizionamento del materiale da tagliare in riferimento al centro del disco. Disponibile con motore trifase e comandi a bassa tensione con velocità variabile tramite potenziometro/Inverter per ampliare la gamma dei materiali da tagliare. Pannello comandi con regolatore idraulico per la velocità di discesa della testa di taglio. Pedale inizio ciclo. Morsa in fusione di ghisa con staffa di bloccaggio anti-bava. Elettropompa e rubinetto per ricircolo liquido refrigerante sul disco. Asta fermo barra con riga millimetrata inclusa. **Ciclo di taglio:** Regolazione dell'apertura della morsa in rapporto alle dimensioni del materiale da tagliare. Start da pannello comandi o da pedale per l'esecuzione automatica del ciclo di taglio che termina con l'apertura della morsa.

Semiautomatic cold saw machine for cutting ferrous materials. Solid structure with functional parts made of integral cast iron. Cut without sparks leaving the metal cool to the touch. Use: for mechanical workshops.

Possibility of cutting from 0° to 45° to the right and left for mitering. HSS disc with a maximum diameter of 350 mm. Hydro-pneumatic cylinders with automatism for the actuation of the cutting head and vice. Mobile countervise for positioning the material to cut in reference to the center of the disc. Available with three-phase motor with low voltage control and variable speed via potentiometer/Inverter to increase the material cutting range. Control panel with hydraulic regulator to adjust the cutting head downfeed speed rate. Cast iron vice with anti-burr locking bracket. Electropump and tap for recirculating coolant on the disc. Bar stop rod with millimeter scale included. **Cutting cycle:** Adjustment of the vice opening by means of a hand wheel according to the dimensions of the material to cut. Start from the control panel or foot switch for the automatic execution of the cutting cycle which ends with the vice opening.