

THOMAS SAR 480 SA GDS



						kW 1.5/2.2	mt/min 37/74			OPTION
	200	300	330	310		A= 1700 mm B= 2800 mm H= 2100 mm				
	200	280	330	280						
	200x200	290x250	480x130	280x250						

THOMAS SAR 480 SA GDS

Segatrice pesante ad alto rendimento con automatismi idraulici per taglio di travi a grosso spessore. Piano di lavoro ribassato. Struttura solida con parti funzionali in acciaio a grosso spessore. Grande precisione di taglio. **Utilizzo:** per lavori di carpenteria pesante.

Sistema idraulico per automazione della discesa e salita dell'arco. Regolatore idraulico per variare la velocità di discesa dell'arco in base alle caratteristiche del materiale da tagliare. Opzione: Morsa a bloccaggio idraulico e Velocità di taglio variabile da 20 a 105 m/min. (INVERTER). Lama Bi-metallica M42. Piano di lavoro con piastra di appoggio materiale scanalata per tagli da 0° a 60° a sinistra e da 0° a 45° a destra tramite spostamento laterale della morsa. Doppia velocità di taglio (opzione da 20 a 105 m/min). Morsa a scorrimento su cremagliera per avvicinamento rapido al pezzo da tagliare. Tensionamento meccanico della lama. Blocchetti guida lama con set di cuscinetti e placchette in metallo duro per un'eccellente precisione di taglio. Elettropompa liquido refrigerante. Fermo-barra per misurazione lunghezza di taglio. **Ciclo di taglio:** regolazione manuale dell'apertura morsa tramite volantino, oppure avvicinamento rapido al materiale da tagliare. Bloccaggio del pezzo in morsa (in opzione automatica) e discesa dell'arco fino al completamento del taglio. Arresto automatico del motore a fine taglio. Risalita dell'arco e apertura della morsa (in opzione automatica).

Heavy duty high performance sawing machine with hydraulic automatism for cutting thick beams. Low working table. Solid structure with functional parts in thick steel. Great cutting precision. Use: for heavy metal works.

Hydraulic system for automating the descent and ascent of the sawframe. Hydraulic regulator to vary the downfeed speed rate of the sawframe based on the characteristics of the material to be cut. Option: Hydraulic vice and Variable cutting speed from 20 to 105 m/min. through (INVERTER).

Bi-metallic blade M42. Material support with grooved plate for cuts from 0° to 60° to the left and from 0° to 45° to the right by lateral movement of the vice. Double cutting speed (option 20 to 105 m/min). Sliding vice on rack for rapid approach to the material to be cut. Mechanical tensioning of the blade. Blade guide blocks with set of bearings and hard metal plates for excellent cutting precision. Coolant electric pump. Bar stop for cutting length measurement.

Cutting cycle: manual adjustment of the vice opening by means of a hand wheel, or rapid approach to the material to be cut. Clamping of the material in the vice (in automatic option) and descent of the sawframe until the completion of the cut. Automatic motor stop at the end of the cut. Sawframe ascent and vice opening (automatic option).