

THOMAS SAR 610 SA DIGIT



	60°	45°	0°	45°	60°		kW	mt/min			OPTION
						5650x34x1,1	3.0	20/105	615 mm	1650	
	340	500	500	500	340						
	320	450	500	450	320						
	340x275	500x300	610x500	500x300	340x275						
									A= 2400 mm B= 3200 mm H= 2700 mm		

THOMAS SAR 610 SA GDS

Segatrice semi-automatica 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. Con TOUCH SCREEN e INVERTER.

Utilizzo: per lavori di carpenteria pesante.

Sistema idraulico per automazione dell'arco e della morsa. Regolatore idraulico per variare la velocità di discesa dell'arco in base alle caratteristiche del materiale da tagliare. Morsa a bloccaggio idraulico e Velocità di taglio variabile da 20 a 105 m/min. tramite Inverter. **Conta-pezzi, regolazione dell'altezza di taglio, autodiagnosi e molte altre funzioni. Quadro comandi mobile.** Lama Bi-metallica M42. Piano di lavoro con piastra di appoggio materiale scanalata per tagli da 0° a 60° a sinistra e a destra tramite spostamento laterale della morsa. Morsa a scorrimento su cremagliera per avvicinamento rapido al pezzo da tagliare. Tensionamento idraulico della lama con visualizzazione su manometro. 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 e discesa dell'arco fino al completamento del taglio. Arresto automatico del motore a fine taglio. Risalita dell'arco e apertura della morsa. Possibilità di personalizzazione degli automatismi.

Heavy duty semi-automatic 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. With TOUCH SCREEN and INVERTER. 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. Hydraulic vice and Variable cutting speed from 20 to 105 m/min. through Inverter. **Piece-counter, adjustment of cutting height, self-diagnosis and more options. Mobile control board.** Bi-metallic blade M42. Material support with grooved plate for cuts from 0° to 60° to the left and right by lateral movement of the vice. Sliding vice on rack for rapid approach to the material to be cut. Hydraulic tensioning of the blade visualized on pressure gauge. 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 and descent of the sawframe until the completion of the cut. Automatic motor stop at the end of the cut. Sawframe ascent and vice.