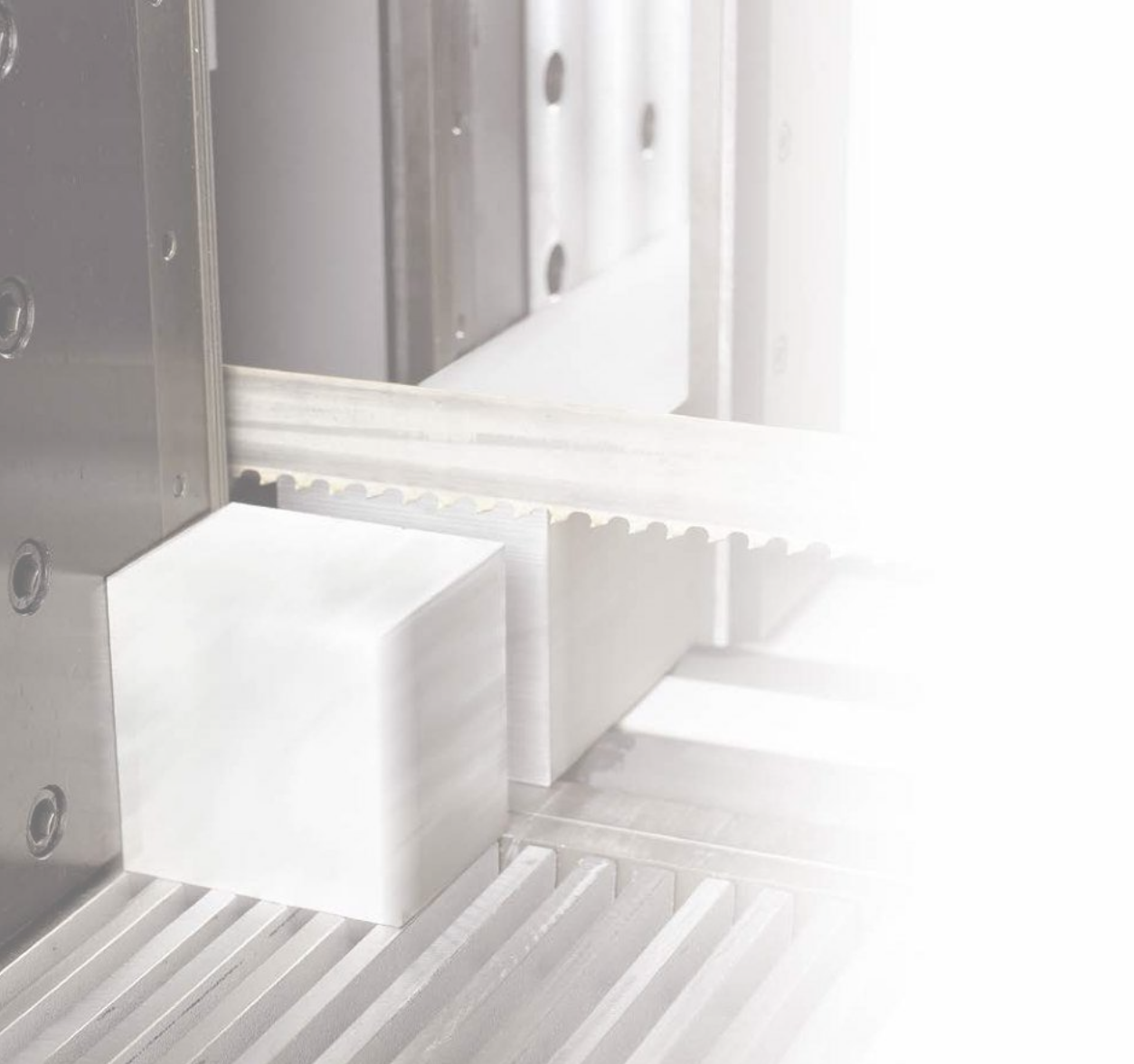


PRODUCT RANGE

2020



sawing technology



Product range IMET S.P.A.

Pro zajištění nepřetržitého zlepšování produktů si společnost vyhrazuje právo změnit své vlastnosti bez předchozího upozornění. Některé modely na obrázcích jsou reprodukovány s jedním či více doplňujícím příslušenstvím.

In line with our policy of on-going product improvement, we reserve the right to modify technical features and specifications. Please note that some machines are shown with one or more accessories.



Stroje jsou vyráběny v souladu s evropskou legislativou a mají prohlášení o shodě.
In compliance with the e.c. safety standards and complete with declaration of conformity.



Stroje splňují standardy elektromagnetické kompatibility.
In compliance with the norms of electromagnetic compatibility.



Společnost je sdružena v asociaci italských výrobců obráběcích strojů.
Italian machine tools manufactures association.

Naší úlohou je od roku 1968 stavět řezací stroje, pásové pily a kotoučové pily. V průběhu let jsme investovali naše zdroje do vývoje produktů schopných vyhovovat stále více sofistikovanějším potřebám našich zákazníků v souladu s nejpřísnějšími bezpečnostními normami. Dnes máme na všech trzích oceňovanou kvalitu a všestrannost, jak vyžaduje naše tradice. Každý produkt splňuje bezpečnostní normy EHS a elektromagnetickou kompatibilitu EMC.

Manufacturing sawing machines has been our job since 1968. For years we have been investing our energies and resources in realizing products to satisfy our customers' everchanging and advanced requirements, in compliance with the strictest safety standards. Today our production range includes band sawing machines, circular cold saws, high speed circular saws for aluminium, and is appreciated worldwide for its versatility and quality, as our tradition requires. In compliance with CEE safety and electro-magnetic compatibility norms (EMC).



Najedte QR CODE pomocí smartphonu nebo tabletu a okamžitě si prohlédněte naše nové webové stránky

Framing the QR CODE with your smartphone or your tablet and immediately browse our new web site.



Přijďte a navštívte naši webovou stránku, kde najdete velmi aktualizovaný katalog produktů s inovativním systémem výběru modelu, a to i s využitím chytrých telefonů a tabletů.

Come and visit our website, you will find a very updated catalog of our products with an innovative system of choice model, also with smartphones and tablets.

www.imetsaws.com

Vytvořte si QR CODE pomocí smartphonu nebo tabletu a okamžitě si prohlédněte náš kanál na Youtube.

Framing the QR CODE with your smartphone or your tablet and browse our youtube channel.



Navštívte náš kanál na YouTube a podívejte se na naše videa ve vysokém rozlišení.

Watch our HD videos on youtube.

www.youtube.com/IMETSAWS

PREMIUline

5	GBS 130 - GBS 171	RUČNÍ - MANUAL	PÁSOVÁ / BAND SAWS
6	GBS 185 - GBS 185 GH	RUČNÍ / GRAVITAČNÍ s regulací posuvu do mat. - MANUAL / AUTOCUT	PÁSOVÁ / BAND SAWS
7	GBS 218 - GBS 218 GH / GBS 240 GH	RUČNÍ / GRAVITAČNÍ s regulací posuvu do mat. - MANUAL / AUTOCUT	PÁSOVÁ / BAND SAWS
8	GBS 242 GH	RUČNÍ / GRAVITAČNÍ s regulací posuvu do mat. - MANUAL / AUTOCUT	PÁSOVÁ / BAND SAWS
9	BS 300/60 - BS 300/60 GH	RUČNÍ / GRAVITAČNÍ s regulací posuvu do mat. - MANUAL / AUTOCUT	PÁSOVÁ / BAND SAWS
10	BS 300 PLUS - BS 300 PLUS GH	RUČNÍ / GRAVITAČNÍ s regulací posuvu do mat. - MANUAL / AUTOCUT	PÁSOVÁ / BAND SAWS
11	BS 350 GH - BS 400 GH	RUČNÍ / GRAVITAČNÍ s regulací posuvu do mat. - MANUAL / AUTOCUT	PÁSOVÁ / BAND SAWS
12	BS 300/60 SHI	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
13	BS 300 PLUS SHI	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
14	BS 350 SHI	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
15	BS 400 SHI	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
16	VTF 500 SHI-E	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
17	KS 450 FT	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
18	KS 450 / KS 620	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
20	KS 502 - KS 652	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
22	CUBO 300 E flat	POLOAUTOMATICKÁ - AUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
24	CUBO 300 NC - CUBO 300 NC flat	AUTOMATICKÁ CNC - NC AUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
26	BS 350/60 AFI-E	AUTOMATICKÁ - AUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
28	BS 350/60 AFI-NC	AUTOMATICKÁ CNC - NC AUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
30	BS 400/60 AFI-NC	AUTOMATICKÁ CNC - NC AUTOMATIC	PÁSOVÁ / BAND SAWS
32	IDEAL / PERFECT / RECORD	RUČNÍ - MANUAL	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
34	SIRIO 315 / SIRIO 315 SH	RUČNÍ a POLOAUTOMATICKÁ - MANUAL AND SEMIAUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
35	SIRIO 370 / SIRIO 370 SH-E	RUČNÍ a POLOAUTOMATICKÁ - MANUAL AND SEMIAUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
36	SIRIO 370 AF-E	AUTOMATICKÁ - AUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
38	SIRIO 370 AF-NC	AUTOMATICKÁ CNC - NC AUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
40	VELOX 350 - na hliník / for aluminium	RUČNÍ - MANUAL	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
41	VELOX 350 SHE - na hliník / for aluminium	POLOAUTOMATICKÁ - SEMIAUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
42	VELOX 350 AF-E - na hliník / for aluminium	AUTOMATICKÁ - AUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
44	VELOX 350 AF-NC / AFE-NC na hliník / for aluminium	AUTOMATICKÁ CNC - NC AUTOMATIC	KOTOUČOVÁ / COLD SAWS
46	NAKLADAČ SLB 6000 / BARLOADER SLB6000	PRO /FOR SIRIO 370 AF-NC AND VELOX 350 AF-NC	PŘÍSLUŠENSTVÍ - OPTIONALS
48	TLAČNÝ SYSTÉM / PUSHER SYSTEM	PRO /FOR BS 300-350-400 SHI, SIRIO 370 SHE, VELOX 350 SHE	PŘÍSLUŠENSTVÍ - OPTIONALS

MAXIline

50	H 601	SEMIAUTOMATICA - SEMIAUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
52	H 700 - 800 - 1200	SEMIAUTOMATICA - SEMIAUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
54	H 820	SEMIAUTOMATICA - SEMIAUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
56	H 601 NC F 500 - 1500	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
58	H 700 - 800 - 1200 NC F 1500 - 3000	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
60	KS 702 - 802 - 1202 NC	SEMIAUTOMATICA CNC - NC SEMIAUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
62	K TECH 502 F 2000 - KTECH652 F2000	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
64	K TECH 702 - 802 - 1202 F 3000 - 6000	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
66	X SMART3	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
68	XT4 - XT5 - XT6	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
70	X TECH 630	AUTOMATICA CNC - NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS
72	XS 900 - 1250 / X TECH 900 - 1250	SEMI E AUTOMATICA CNC SEMI AND NC AUTOMATIC	NASTRO / BAND SAWS

OPTIONALS

74	VÁLEČKOVÉ STOLY - ROLLER TABLES	ACCESSORI - OPTIONALS	
81	PŘÍSLUŠENSTVÍ - OPTIONALS	ACCESSORI - OPTIONALS	
84	SPECIÁLNÍ APLIKACE - SPECIAL APPLICATION		



01.



02.



GBS 130



03.

CZ - Ruční pásové pily na řezy od 0° do 60° vlevo. Ideální pro různé malé provozy a pro instalatéry.

Přední svěrák, páka pro zajištění pod různými úhly, výška čelisti 65 mm. (95 mm na GBS 171). Praktické uzamčení rámu pro snadný transport stroju po pracovišti.

Vodítka řezného pásu s bočními vodicími ložisky.

Tlačítko Start uvnitř ergonomické rukojeti.

Dodáváno s bi-metalickým pásem.

Modulární základna, stojan, s vnitřním prostorem jako standard pro GBS 171.

GBS 171 je dodáván s elektrickým čerpadlem a chladicím systémem.

Vysoce výkonný jednofázový motor s 220 V s plynulým nastavením rychlosti pásu, dvojitá ochrana proti přehřátí a přetížení proudem

EN - Manual bandsaw for cuts from 0° to 60° left.

Suitable for small carpentry and for installers.

Frontal vice, locking lever on different angle, jaws height 65 mm. (95 mm. on GBS 171). Practical locking of the sawframe to be able to easily transport the machine at work sites.

Band guides with bearings. Start button inside the ergonomic handle.

Supplied with bi-metal blade. Floor stand with room inside as standard for GBS 171.

GBS 171 equipped with coolant system.

High performance 220 volt mono-phase motor with continuous regulation of the speed blade, double protection against overheating and overload.

GBS 130 GBS 171

GBS 171



h 845

GBS 130 - SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

90°	130	130	130X125	1~ fáze (220 V)	invertor 1
45°	95	95	95X95		
60°	60	60	60X50		

GBS 130 - TECHNICKÁ DATA

1,2	30÷80	H 13	19	B 350 L 700 H 450
		s 0.65		
		L 1440		

GBS 171 - SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

90°	172	170	170X170	1~ fáze (220 V)	invertor 1
45°	130	130	130X130		
60°	85	80	80X90		

GBS 171 - TECHNICKÁ DATA

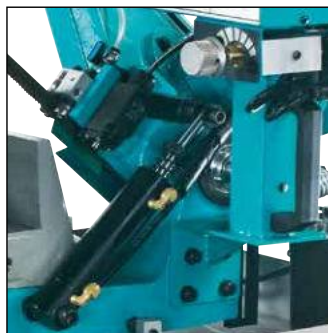
1,5	30÷80	H 20	38	B 430 L 1000 H 498 h 845
		s 0.9		
		L 2035		

GBS 185

GBS 185 GH AUTO CUT



01.



02.



03.



GBS 185 GH

CZ - Ruční nebo gravitační (regulace posuvu do řezu) pásové pily na řezy od 0° do 60° vlevo.

Ideální pro malé provozy.

(01.) Přední svěrák s rychlým zajištěním

(03.) Pro standardní řezy, včetně dorazu nastavitelném pro 0°, 45° a 60° vlevo s pákou pro zajištění v různých úhlech. Výška čelisti 95 mm.

Seřiditelné předepnutí pásu na čele rámu s kontrolou ukončení zdvihu Vodicí čepele čepele s bočními vodicími ložisky. Řemenice 260 mm. Tlačítko Start uvnitř kliky. Nádrž zabudovaná uvnitř základny a odnímatelné elektrické čerpadlo, pro mazání, chlazení, bimetalický pás. Skládací základna s předními dveřmi a vnitřním prostorem.

(02.) Gravitační - AUTOCUT GH VERSION pro samořezání s regulací posuvu do řezu a s třípolohovým voličem pro:

- A Ruční řezání

- B Rychloposuv k materiálu

- C Automatický řez s nastavitelnou rychlostí posuvu a zastavením na konci řezu. Uživatel může ručně pohybovat pilovým rámem v blízkosti materiálu, a nechat stroj, aby řez provedl seřízením pouze rychlostí posuvu dolů.

Nastavitelný doraz délky.

EN - Manual bandsaw or with gravity lowering mitre cutting from 0° to 60° left.

(01.) Vice with quick clamping.

(03.) Easy stops at 0°, 45° and 60° left, graduated plate to identify different angles. Jaws height 95 mm. Adjustment of the blade tension from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke. Band guides with bearings for blade alignment, pulleys with 260 mm diameter. Start-button inside the handle. Removable coolant electro-pump; bi-metal blade. Floor stand with door and room inside.

(02.) AUTOCUT GH Version with "3 Ways" Selector:

- A Manual cut.

- B Rapid approaching to material.

- C Automatic cut with adjustable down-feed rate and stop at the end of the cut. The user can move manually the sawframe close to the material, then let the machine make the cut adjusting only the down-feed rate. Adjustable length stop.

Litinový rám se sklonem 42°, aby nedošlo k nadměrnému namáhání pásu. Cast iron sawframe inclined to 42°, in order not to strain excessively the blade.

Vysoké napnutí pásu, seřízení pomocí předního šroubu, rovné 1.000 kg / cm², což umožňuje dosáhnout vyšší přesnosti řezu a vyšší pracovní rychlost. High tension blade 1000 kg/cm², through front screw, which allows a greater cutting accuracy and a bigger execution speed.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	0°	45°	60°	3~ fáze	1 02 2 rychlosti
	185	180	200x150	1~ fáze pouze ruční only manual)	1 rychlost
	110	110	110X110		
	70	70	70X70		
	0,8				
	30/60				
		60	s 0,9		
				205	
				215 (gh)	
			L 2085		
					B 600 L 1200 H 1700 h 900



01.



GBS 218 GH

CZ - Ruční pila nebo s gravitačním klesáním, ideální pro střediska údržby a malou řezárnu profilů, trubek a plných materiálů do 60° vlevo.

Rám pily z uzavřených profilů. Regulace napětí a ovládací mikropínač na předním panelu. Nastavitelné dorazy 0°, 45°, 60° a stupnice pro jiné úhly. Nastavitelný doraz pro sériové řezání.

(01.) Vodička pilového pásu s karbidovými vložkami. Bezpečné spuštění pomocí tlačítka na rukojeti, kontrolka provozu LED. Podpěťová cívka. Modulární základna a zadní komora s odnímatelnou nádrží a elektrickým čerpadlem pro chladivo.

Litínový základ rámu se sklonem 42°, aby nedošlo k nadměrnému namáhání pásu. Vysoké předepnutí pásu, přes čelní šroub, rovné 1 500 kg / cm², což umožňuje získat vyšší přesnost řezu a vyšší pracovní rychlost.

AUTOCUT GH VERSION pro řezání s třípolohovým selektorem pro:

- A Ruční řezání
- B Rychloposuv k materiálu
- C Automatický řez s nastavitelnou rychlostí posuvu a zastavením na konci řezu.

EN - Manual bandsaw or with gravity lowering suitable for the maintenance and for small productions of section bars, tubes, and solids up to 60° left.

Steel sawframe with tubular steel section. Easy stops at 0°, 45°, 60° and graduated plate to identify different angles.

(01.) Blade guides with hard metal pads. Safe push-button start on the handle, warning light for the correct functioning. Low voltage coil. Floor stand with opening in the back containing removable coolant-tank and electro-pump.

Cast iron sawframe inclined to 42°, in order not to strain excessively the blade. High tension blade 1500 kg/cm², which allows a greater cutting accuracy and a bigger execution speed.

AUTOCUT GH Version with "3 Ways" Selector:

- A Manual Cut.
- B Rapid approaching to material.
- C Automatic cut with autonomous lowering and stopping microswitch at the end of the cut.

GBS 218

GBS 218 - GBS 240 *GH AUTO CUT*



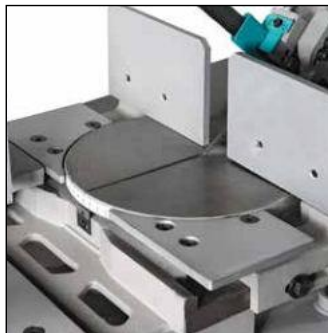
GBS 240 GH

GBS 218 - SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

0°	220	210	230X185 250X110	3~	1 0 2 2 rychlosti
45°	150	150	150X210		
60°	90	90	90X100		
1,2	35/70	H 27 s 0.9 L 2455	240 255 (gh)	B 680 L 1400 H 1800 h 900	

GBS 240 GH - SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

0°	240	230	270X230	3~	1 0 2 2 rychlosti
45°	210	200	200X230		
60°	130	130	130X200		
1,2	35/70	H 27 s 0.9 L 2730	260 (gh)	B 680 L 1400 H 1800 h 900	



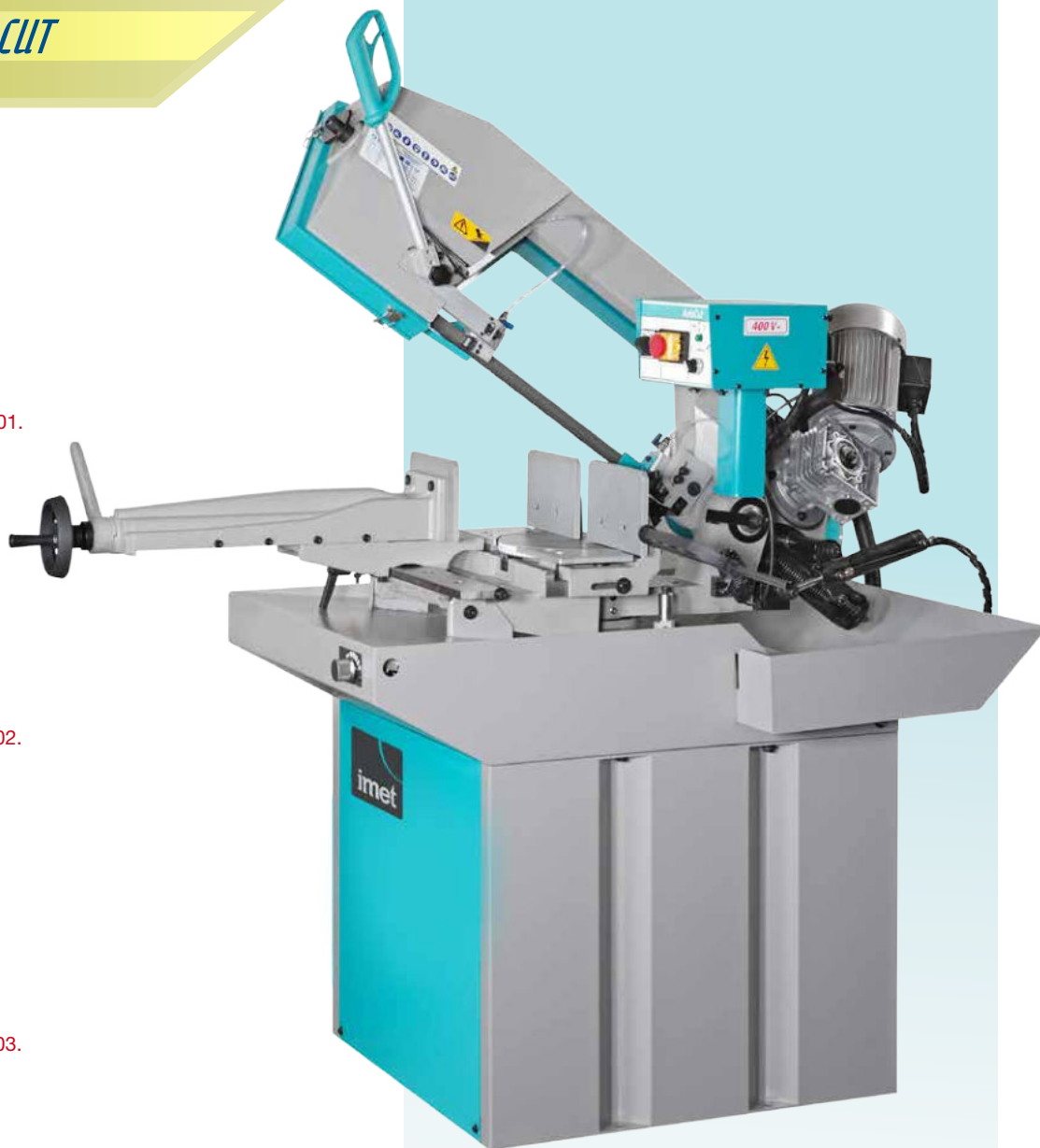
01.



02.



03.



CZ - Všestranná gravitační pila řady GBS pro řezání malých a středních dávek materiálu pro mechanické dílny a menší i střední zpracovatele oceli, pro úhlové řezy do 45° doprava a 60° doleva.

(01.) Velká pracovní plocha s rotací integrovaného stolu, aby se zabránilo zářezům pásu do stolu, který leží na kuličkovém ložisku pro snadnou rotaci. Svěráky s nastavitelnými vodítky, posuvné napříč na pracovním stole s rychlým přístupem.

Vodítka pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložisky pro optimální srovnání pásu.

Hlavní bezpečnostní vypínač v rukojeti, včetně bezpečnostního světla pro správný stav a chod, podpěťovou cívku pro tepelnou a magnetickou ochranu.

Modulární základna se zabudovanou nádrží a elektrickým čerpadlem pro chladivo. Autonomní operace řezání s třípolohovým voličem pro:

- A Ruční řezání
- B Rychloposuv k materiálu
- C Automatický řez s nastavitelnou rychlostí posuvu a zastavením na konci řezu.

EN - Versatile autocut bandsaw of GBS series to cut small and medium batch production either mechanics or light steelwork up to 45° right and 60° left.

Vice with adjustable guides, free to move alongside the worktable with fast clamp.

(01.) Wide diameter working table rotating with the sawframe to avoid incisions of the table

Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment.

Safe push-button start on the handle, warning light for the correct functioning, minimum tension coil, for thermic & magnetic protection.

Floor stand with opening in the back containing removable coolant-tank and electro-pump.

Working with "3 Ways" selector:

- A Manual Cut.
- B Rapid approaching to material.
- C Automatic cut with autonomous lowering and stopping microswitch at the end of the cut.

➡ (01.) Velká pracovní plocha s rotací integrovaného stolu, aby se zabránilo zářezům do stolu, který leží na kuličkovém ložisku pro snadnou rotaci.

(01.) Wide diameter working table rotating with the sawframe to avoid incisions of the table

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	0°	260	255	295X230	3~ fáze	1 0 2 2 rychlosti
	45°	240	215	225X215		
	60°	160	130	160X130		
	45°	190	190	190X190		

TECHNICKÁ DATA

1.1/1.3	35/70	H 27 s 0.9 L 2965	290	B 1500 L 1250 H 1700 h 940



01.



02.



03.



BS 300/60 GH

CZ - Ruční průmyslová pásová pila na řezání středně tvrdých materiálů, pro malý nebo střední rozsah výroby produkce, pro řezy od 0° do 60° vlevo.

(01.) Sklopné ochranné pouzdro pro rychlou a snadnou výměnu pásu. Přední svěrák s rychlo sevřením materiálu s čelistmi vysokými 130 mm a nastavitelnou délkovou zarážkou pro sériové řezání. Nastavitelné dorazy 0°, 45° a stupnice pro dosažení jiných úhlů. Vedení pásu s karbidovými vložkami a předními ložisky pro optimální vyrovnání pásu. (03.) Bezpečné uvedení do provozu pomocí tlačítka na rukojeti, osvětlení LED s funkcí upozornění na správný chod pily.

Modulární základna se zabudovanou nádrží a elektrickým čerpadlem pro chladivo. Verze **AUTOCUT GH** je vybavena hlavním vypínačem se uzavíratelným zámekem, cívkou minimálního napětí pro tepelnou a magnetickou ochranu a zařízením na kontrolu zatížení motoru.

Řezání s třípolohovým selektorem pro:

- A Ruční řezání
- B Rychloposuv k materiálu
- C (02) Automatický řez s nastavitelnou rychlostí posuvu a zastavením (mikrospínač) na konci řezu.

EN - Manual Bandsaw for cuts from 0° up to 60° left of medium hardness material and medium productions.

(01.) Blade guard for a rapid and easy replacement of the blade. Frontal vice with fast clamping, jaws height 130 mm and adjustable length stop. Easy stops 0° 45° and graduated plate to identify different angles. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment. (03.) Safe starter through button on the handle, warning light for the correct functioning. Floor stand with coolant-tank and electro-pump.

AUTOCUT GH Version equipped with main switch with padlock closure, minimum tension coil, for thermic & magnetic protection and motor absorption device.

"3 Ways" Selector:

- A Manual cut.
- B Self-brake manual cut.
- C (02.) Automatic cut with autonomous adjustable lowering and stopping microswitch at the end of the cut.



Tuhý litinový rám s trubkovými segmenty a otočnými koly o průměru 320 mm.

Cast-iron sawframe with tubular section, pulleys of 320 mm.



Velmi vysoké napnutí řemeni 1700 kg / cm² s čelním nastavením a kontrolou konce zdvihu mikrospínačem. Very high blade tension 1700kg / cm² with regulation from the front side of the saws frame, checked by end-stroke.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

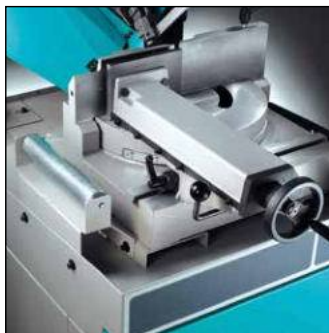
0°	255	240	300X180	3~	1 0 2 rychlostní
45°	210	190	200X160	1~	1 (invertor ?)
60°	135	110	130X100		

TECHNICKÁ DATA

1.5/1.8	35/70	H 27	289	B 900
1.5	18÷110	s 0.9	308 (gh)	L 1700
		L 2765		H 1860
				h 940

BS 300 PLUS

BS 300 PLUS *GH AUTOCUT*



01.



02.



BS 300 PLUS GH

CZ- univerzální průmyslová pila na řezání malých a středních sérií, pro mechanické dílny, malou a střední ocelářskou výrobu pro úhlové řezy do 45° doprava a 60° doleva.

Automatické snadné zastavení na 0°, 45° a 60° vlevo a 45° vpravo a přehledná stupnice pro další úhly.

(01.) Svěrák s nastavitelnými vodítky, volně posuvnými podél pracovní plochy s rychlým přiblížením a rychlou upnutím. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložisky pro optimální vyrovnání pásu. Hlavní vypínač s visacím vypínačem, nouzovým tlačítkem, podpětovou cívku, ampérmetrem pro zatížení motoru, provozní a výstražnou LED.

Modulární základna s dveřmi a vnitřním prostorem.

Vestavěná nádrž a elektrické čerpadlo pro mazivo.

(02.) **AUTOCUT GH VERZE** (gravitační) pro autonomní řezání s třípolohovým voličem pro:

- A Ruční řezání
- B Rychloposuv k materiálu
- C Automatický řez s nastavitelnou rychlostí posuvu a zastavením (mikrospínač) na konci řezu.

EN - Versatile Bandsaw for cuts of small and medium batch production either mechanics or light steelwork up to 45° right and 60° left.

Automatic easy stops at 0°, 45°, 60° left and 45° right, and graduated plate to identify different angles.

(01.) Vice with adjustable guides, free to move alongside the worktable, with rapid approaching and clamping. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment.

Safe starter through button on the handle, warning light for the correct functioning, minimum tension coil, for thermic & magnetic protection and motor absorption device.

Floor stand with front door.

Coolant-tank and electro-pump.

(02.) **AUTOCUT GH Version** with "3 Ways" selector:

- A Manual cut.
- B Self-brake manual cut.
- C Automatic cut with autonomous adjustable lowering and stopping microswitch at the end of the cut.



Litvinový rám s trubkovými výztuhami s vysokou tuhostí proti krutu, velmi vysokým předpětím pásu 1700 kg / cm² s předním nastavením a ovládacím mikrospínačem. Otočná kola 320 mm. Rigid cast-iron sawframe with tubular section, pulleys 320 mm diameter and high blade tension 1700 kg / cm².



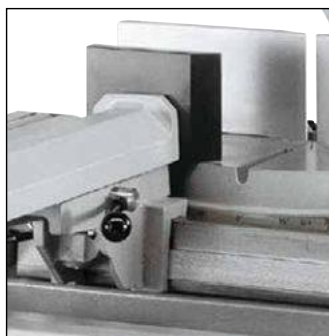
Velká pracovní plocha s rotací integrovaného stolu o průměru 418 mm s předepnutým bezvúlovým axiálním ložiskem, aby se zabránilo zářezům od pilového pásu a také dosáhlo přesnosti. Wide working space 418 mm diameter with rotating table integral with the sawframe to avoid incisions of the table, rotation on thrust ring with pre-loaded thrust bearing.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

					
 0°	255	240	300X180	3~	1 0 2
 45°	210	190	200X160	3~	1 inverter 
 60°	135	110	130X100		
 45°	180	160	180X100		

				
1.5/1.8	35/70	H 27	329	H
1,5	18÷110	s 0.9	348 (gh)	h B L
		L 2765		B 900 L 1700 H 1860 h 950

BS 350 GH AUTOCUT BS 400 GH AUTOCUT



01.



02.



OPCE

BS 350 GH

CZ - Velmi všestranný průmyslový stroj s nezávislým posuvem do řezu (GH) pro řezání v údržbě, malosériové a střední sériovou výrobě, v mechanických dílnách, tak pro zpracovatele ocelí, pro úhlové řezy do 45° vpravo a 60° vlevo.

Vedení pásu s tvrdokovovými vodítky. Pevný ocelový rám z trubkové oceli s otočnými koly 360 mm. Sklopný kryt pásu s opěrným pístem pro rychlou a snadnou výměnu pásu. Selektor pro rychlé přiblížení k materiálu (nastavitelné přiblížení), automatické řezání s nastavitelným posuvem do řezu a vypnutí pásu po dosažení konce řezu. Ruční zdvih rámu po řezu. Vybavení jedním válečkem o šířce 400 mm pro snadné napojení k dopravníku. Skluz na výstupní straně, který může být změněn na přímé napojení k výstupnímu dopravníku. Seřiditelné délkové odměření délky tyče.

(02.) Motorický čistící kartáč na odstranění třísek z bi-metalového pásu. Natáčecí kontrolní panel s hlavním spínačem s podnapětovou cívkou, bezpečnostní tlačítko, tepelná a magnetická ochrana motoru a zařízení pro kontrolu zatížení motoru. Stojan připevněný k podlaze s vnitřním odděleným prostorem pro sběr třísek a pro chladicí tank a elektro čerpadlo.

(01.) Velký pracovní prostor s rotujícím zintegrováním stolem o průměru 460 mm, aby se zabránilo řezům do stolu, který rotuje na předepjatém axiálním ložisku. Velmi vysoké napnutí pásu 1900 kg/cm² s čelním místem nastavení a ovládacím mikrosplínačem pro koncový bod řezu.

EN - Autocut bandsaw, mitre cutting from 0° to 60° left and from 0° to 45° right. Easy stops at 0°, 45°, 60° left and 45° right.

Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment. Steel sawframe with tubular section, pulleys 360 mm diameter. Selector for quick motion of the sawframe toward the material, then the sawframe lowers automatically with adjustable down-feed rate and the blade stops at the end of the cut. Manual lift of the sawframe after the cut. Connection for loading table equipped with roller, 400 mm wide. Slide on the unloading side which can be transformed in connection for unloading table. Adjustable bar stop, (02.) blade-cleaning brush, bi-metal blade. Orientable control box with main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection, motor absorption device. Floor stand with inside room and door, removable chip collector, coolant tank and electro-pump. (01.) Wide working space 460 mm diameter with rotating table integral with the sawframe to avoid incisions of the table, rotation on thrust ring with pre-loaded thrust bearing.

Blade tension 1900 kg/cm² adjustable from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke.

BS 350 GH - SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	0°	305	260	350X200	3~
	45°	250	230	230X200	3~
	45°	250	230	230X200	
	60°	175	155	170X100	

1.5/1.8	37/74	H 27	606	
1.5	18÷110	s 0.9		
		L 3370		

BS 400 GH - SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	0°	310	280	400X250	3~
	45°	280	270	300X220	3~
	45°	280	270	300X220	
	60°	210	200	200X200	

1.5/2.2	37/74	H 34	637	
2.2	18÷100	s 1.1		
		L 4020		

BS 300/60 SHI



01.



02.



CZ- Ekonomická poloaufomatická pila hydraulická (01). pro řezání plných a středních profilů, také na pevnější materiály.

Pevný litinový rám s trubkovou zpevněním a řemenicemi 320 mm a sklopným krytem pásu pro rychlou a snadnou výměnu pásu. Velmi vysoké napnutí řemenu 1700 kg / cm² se snadným nastavením vepředu. **Automatické zastavení na 0°, 45° a 60° vlevo** a stupnice pro nastavení jiných úhlů. Vodítka pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložisky pro srovnání pásu. **Hydraulický svěrák. (02.) Nastavení začátku a konce řezu pomocí 2 mikropřepínačů. Pohyb nahoru a dolů pomocí stavitelného přepínače.** Tepelný a magnetický spínač, cívka pro minimální napětí, nouzové tlačítko, provozní kontrolka LED. Modulární základna se zabudovanou nádrží a elektrickým čerpadlem pro chladivo.

EN - Hydraulic (01.) semiautomatic bandsaw, mitre cutting up to 60° left also for high resistance material .

Cast-iron sawframe with tubular section, pulleys 320 mm diameter . Blade guard which allows an easy and quick replacement of the blade. Very high blade tension 1700kg / cm² with easy frontal regulation the front side of the saws frame, checked by end-stroke.

Easy stops at 0°, 45°, 60° left and graduated plate to identify different angles .

Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment.

Hydraulic vice (02.) Regulation of the start & end cut point through microswitch.

Thermic and magnetic main switch with minimum tension coil ,emergency button, led for control of functioning. Base with coolant tank and electro-pump .

➡ Velmi vysoké napnutí řemene 1700 kg / cm² se snadným nastavením vpředu a kontrolou koncového bodu řezu. Very high blade tension 1700kg / cm² with easy frontal regulation the front side of the saws frame, checked by end-stroke.

➡ Nastavení začátku a konce řezu pomocí 2 mikropřepínačů. Regulation of the start & end cut point through mi-croswitch.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

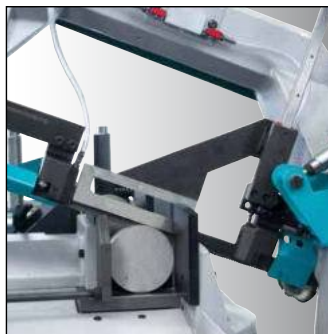
	0°	255	240	300X180	3~
	45°	210	190	200X160	
	60°	135	110	130X100	

TECHNICKÁ DATA

KW	m / t'	H	Kg	B L H
1.5	35/70	H 27	320	B 1050
		s 0.9		L 1700
		L 2765		H 1860
				h 940



01.



02.



IT - Scannerizzate con lo
smartphone per vedere il video
EN - Scan with your
smartphone to see the video



CZ - Hydraulická poloautomatická pila na řezání plných a středních výrobních profilů, také na více houževnaté materiály, pod úhlem do 45° vpravo a 60° vlevo.

Pevný litinový rám s trubkovou výztuží a koly o průměru 320 mm, sklopným krytem pásu pro rychlou a snadnou výměnu. Automatické zastavení na 0°, 45° a 60° vlevo a 45° vpravo a stupnice pro další úhly. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložisky pro srovnání pásu. Hydraulický přední svěrák s příčným pohybem a rychlým přiblížením. (02.) Poziční mechanický senzor pro rychlý přístup k materiálu s automatickou detekcí počátečního bodu řezu a seřízení konce řezu pomocí mikrosplínače. Připojovací prvek s nosným válečkem 300 mm pro nakládací válečkový stůl. Možnost použití nožního pedálu pro start cyklu. Uzamykatelný magnetotermický spínač, cívka minimálního napětí, nouzové tlačítko, provozní kontrolka LED a ampermetr pro spotřebu motoru.

Možnost řezat ve svazku - opce.

(01.) Monoblokový stojan s vestavěnou nádrží na chladicí kapalinu a elektrickým čerpadlem, hydraulická jednotka a vyjímatelný žlab na třísky.

EN - Hydraulic semiautomatic bandsaw, mitre cutting from 0° to 60° left and from 0° to 45° right. Hydraulic vice with adjustable guides, free to move alongside the worktable, with quick motion and clamping.

Easy stops at 0°, 45°, 60° left and 45° right. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment. Cast-iron sawframe with tubular section, pulleys 320 mm diameter. Blade guard which allows an easy and quick replacement of the blade.

(02.) Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point. Connection element for loading table equipped with roller, 300 mm wide. Possibility to connect a foot pedal to start the cutting cycle. Orientable control box with main switch, minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection, motor absorption device.

(01.) Floor stand with removable chip collector tank. Removable tank with coolant electro-pump, hydraulic unit with oil.

BS 300 PLUS SHI



➡ Velmi vysoké napnutí pásu 1700 kg / cm² s předním nastavením a ovládacím mikrosplínačem pro koncový bod řezu. Blade tension 1700 kg / cm² adjustable from the front side of the sawframe by an end-stroke.

➡ Velký pracovní prostor o průměru 418 mm s rotačním stolem zintegrováným k rámu pily, aby se zabránilo řezům do stolu. Stůl má předepjaté axiální ložisko. Wide working space 418 mm diameter with rotating table integral with the sawframe to avoid incisions of the table, rotation on thrust ring with pre-loaded thrust bearing.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL	
0°	255	230	300X180	0° 230X100 max 100X50 min	3~
45°	210	190	200X160		3~
45°	180	160	180X100		
60°	135	110	130X100		
TECHNICKÁ DATA					
1 0 2	1.5/1.8	35/70	H 27	412	B 1230 L 1700 H 1750 h 940
1	1.5	18÷110	s 0.9		
			L 2765		

BS 350 SHI



01.



OPTIONAL

02.



FR - Scannez avec votre smartphone et regardez la vidéo
ES - Escanee con su smartphone y vea el video



CZ - Hydraulická poloautomatická pásová pila pro řezání středně velkých masivních a profilovaných tyčí, a to i vysoce pevných materiálů, pro úhlové řezy 60° doleva a 45° doprava.

Pevný ocelový rám s trubkovou výztuží a koly 360 mm, sklopným krytem pásu s opěrným pístem, pro rychlou a snadnou výměnu pásu. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími ložisky pro lepší vyrovnání pásu. Hydraulický svěrák s nastavitelnými vodítky posuvnými napříč k pracovní ploše s rychlým přístupem. Mechanické zařízení (poziční senzor) pro rychlý dojezd k materiálu a automatickou detekci počátečního bodu řezu a seřízení konce řezu pomocí mikropsínače. Spojovací prvek pro nakládací válečkový stůl s 400 mm nosným válečkem a vykládacím skluzem, který se dá též využít jako propojovací prvek s výstupním válečkovým dopravníkem. Seřiditelné délkové odměření tyče.

(02.) Motorový kartáč na čištění bi-metalového pásu. Nastavitelné elektrické ovládání, řídicí LED a absorpční ampérmetr, visací zámek, magnetotermický spínač, podpětová cívka a nouzové tlačítko. Možnost použití nožního pedálu pro start cyklu. Stojan s vnitřním prostorem, zásobník na třísky, chladicí tank, čerpadlo.

EN - Hydraulic semiautomatic bandsaw, mitre cutting from 0° to 60° left and from 0° to 45° right.

Hydraulic vice with adjustable guides, free to move alongside the worktable, with quick motion and clamping. Easy stops at 0°, 45°, 60° left and 45° right. Adjustment of the blade tension from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment. Steel sawframe with tubular section, pulleys 360 mm diameter. Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point. Connection element for loading table equipped with roller, 400 mm wide. Slide on the unloading side which can be transformed in connection for unloading table.

Adjustable bar stop, (02.) blade-cleaning brush, bi-metal blade. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection, motor absorption device. Possibility to connect a pedal to start the cutting cycle. Floor stand with room inside and door, removable chip collector, coolant tank and electro-pump.



➡ (01.) Velký pracovní prostor s rotujícím stolem o průměru 460 integrovaném do rámu, aby se zabránilo řezům do stolu, s předpjatým axiálním ložiskem.

(01.) Wide working space 460mm diameter with rotating table integral with the sawframe to avoid incisions of the table, rotation on thrust ring with pre-loaded thrust bearing.

➡ Velmi vysoké napnutí řemenu 1900 kg / cm² s předním nastavením a ovládacím mikropsínačem pro koncový bod zdvihu. Blade tension 1900 kg/cm² adjustable from the front side of the sawframe by an end-stroke.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL	
0°	305	250	350X200	0° 230X130 max 100X50 min	3~
45°	250	230	230X200		3~
45°	250	230	230X200		
60°	175	155	170X100		
TECHNICAL DATA					
1 0 2	1.5/1,8	37/74	H 27	649	B 1480 L 1750 H 1900 h 940
1	1.5	18÷100	s 0.9		
			L 3370		



01.



02.



IT - Scannerizzate con lo
smartphone per vedere il video
EN - Scan with your
smartphone to see the video



CZ - Hydraulická poloautomatická pásová pila pro řezání středně velkých masivních a profilovaných tyčí, a to i vysoce pevných materiálů, pro úhlové řezy do 60° doleva a do 45° doprava. Pevný ocelový rám s trubkovou výztuží a koly 360 mm, sklopným krytem, opěrným pístem pro rychlou a snadnou výměnu pásu. Seřízení předepnutí pásu je na čelní straně, kontrola koncové polohy zdvihu. Motorový kartáč na čištění bi-metalového pásu. Vedení pásu s vložkami z tvrdého kovu a dalšími ložisky pro lepší vyrovnání pásu; (02.) Hydraulický svěrák s nastavitelnými vodítky posuvnými napříč k pracovní ploše s rychlo posuvem. (01.) Mechanické snímací zařízení pro rychlý přístup k materiálu a automatickou detekci počátečního bodu řezu a seřízení konce řezu pomocí mikropsínače. Připojovací prvek pro nakládací válečkový stůl s nosným válečkem 450 mm a vykládací skluz na výstupu přizpůsobitelný pro napojení válečkového dopravníku. Seřiditelný délkový doraz. Nastavitelné elektrické ovládání, řídicí LED a absorpční ampérmetr, uzamykatelný magnetotermický spínač, podpěťová cívka a nouzové tlačítko. Možnost připojit pedál pro ovládání startu cyklu. Velký pracovní prostor pr. 460 mm s rotujícím stolem integrovaným s rámem, aby se zabránilo řezání do stolu, který má namontované předepjaté axiální ložisko. Jako opce dvě čelisti před a za pásem.

EN - Semiautomatic hydraulic bandsaw, for medium and heavy steelwork, mitre cutting up to 60° left and 45° right.

(02.) Hydraulic vice with adjustable guides, free to move alongside the worktable, with quick motion and clamping. Easy stops at 0°, 45°, 60° left and 45° right. Adjustment of the blade tension from the front side of the saw-frame, checked by an end-stroke. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment. Steel saw frame with tubular section, pulleys 360 mm diameter. (01.) Mechanical device (position sensor) that allows the saw frame to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point. Connection element for loading table equipped with roller, 450 mm wide. Slide on the unloading side which can be transformed in connection for unloading table. Adjustable bar stop, blade-cleaning brush, bi-metal blade. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection, motor absorption device. Possibility to connect a pedal to start the cutting cycle. Floor stand with room inside and door, removable chip collector, coolant tank and electro pump. Wide working space 460 mm diameter with rotating table integral with the saw frame to avoid incisions of the table, rotation on thrust ring with pre-loaded thrust bearing.



Zvýšení životnosti pásu a řezné rychlosti, výška pásu kotouče 34 mm.

Improvement of cutting performance due to blade size 34 mm.



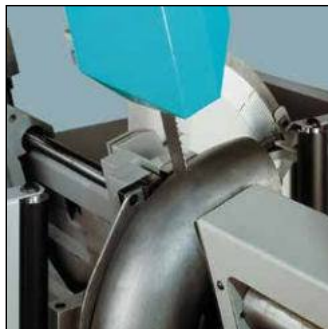
Vysoké předepnutí pásu 2000 kg / cm² s předním nastavením a ovládacím mikropsínačem konce zdvihu rámu. High tension 2000 kg / cm² adjustable from the front side of the sawframe by an end-stroke.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES					OPTIONAL
0°	310	280	400X250	0° 280X150 max 235X80 min	3~
45°	280	270	300X220		3~
45°	280	270	300X220		
60°	210	200	200X200		
1 0 2	1.5/2.2	37/74	H 34	680	B 1530 L 1787 H 2240 h 940
1	2.2	18÷100	s 1.1		
			L 4020		

VTF 500 SHI-E



01.



02.



OPTIONAL

CZ - STROJ JIŽ NENÍ k DISPOZICI

IT - Segatrice a nastro semiauto-matica elettro-idraulica per tagli da 0° a 45° destra e sinistra, adatta al taglio angolare di materiale con esigenze e conformazioni particolari.

(02.) Morsa frontale idraulica a scorrimento rapido, solidale all'arco. Rotazione arco con arresti rapidi a 45°, 0°, 45° e ampia graduazione per bloccaggio su angoli diversi. Scorrimento orizzontale dell'arco con manicotti a sfere su guide temperate e cromate. Pattini guidalama con inserti in metallo duro e cuscinetti supplementari per allineamento nastro. Impostazione automatica inizio/fine taglio. Controllo elettronico con display alfanumerico per gestione delle funzioni operative della segatrice. Possibilità di scelta della modalità di fine taglio tra ritorno arco con lama ferma o con lama in movimento, o fine ciclo senza ritorno arco. Visualizzazione di: tempo di taglio, durata lama, numero pezzi tagliati, assorbimento motore istantaneo e massimo, velocità della lama. Rilevazione errori con autodiagnostica. Variatore elettronico velocità nastro e motore con servo ventilazione supplementare. Sensore "nastro fuori sede" per prevenire errori di montaggio. Tensione lama 2100 kg/cm² con microinterruttore di controllo tensione, arresto immediato in caso di nastro rotto o non tensionato.

Interruttore generale lucchettabile con bobina di minima tensione, pulsante d'emergenza, protezione termica e magnetica salvamotore. Colonna monoblocco con cassetto raccoglitrucoli estraibile, serbatoio, elettropompa per lubrificazione, centralina idraulica completa di optional, pannello di controllo, pedale bimetallico, spazzola pulisci-lama

EN - Versatile semiautomatic vertical bandsaw, hydraulically driven, with electronic control panel. Mitre cutting from 0° to 45° left and right.

(02.) Front hydraulic vice with fast approach, integral with the sawframe rotation with easy stops at 0°, 45° left and 45° right. Graduated plate to identify different angles. Horizontal motion of the sawframe on hardened and chromed guides. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment. Programming of all operations by means of the keyboard; machine status shown on display, blade life and speed, piece counter, cycle time, motor absorption; working anomalies shown. Electronic Inverter for variable blade speed and motor with supplementary servo-ventilation. Device to check the correct positioning of the blade; blade tension 2100 kg/cm², with micro-switch for blade tensioning checking; immediate stop in case of broken or not tensioned blade. Automatic check of the start and end-cut points. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection. Floor stand with removable chip collector and coolant tank with electro-pump, washing gun for cleaning, hydraulic unit with oil; motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade, possibility to connect external devices such as foot pedal.



Arco e lama inclinabili fino a 5° rispetto alla verticale per una migliore penetrazione nel pezzo da tagliare. Canted sawframe up to 5° compared to the vertical line in order to get a better cutting performance.



(01.) Possibilità di carico materiale anche dall'alto grazie alla posizione verticale dell'arco. (01.) Due to the vertical arch we have the possibility to load material from the top.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	0°	330	330	300X500	3~	1
	45°	300	300	300X300		
	45°	300	300	300X300		
	1,8	15÷110	H 34	1010	B 1900	L 2000
			s 1.1		H 2200	h 930
			L 4130			



01.



02.



CZ - Kompaktní verze modelu KS 450 navržena pro řezání kovových konstrukčních dílů, trubek, profilů a nosníků jak v levém tak i pravém úhlu do 60°. Snadné pozicování na 0° a 45° napravo i nalevo - automatické zarážky.

Tuhý rám ze svařované oceli s uzavřených profilů, kola o průměru 360 mm. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložisky pro lepší vyrovnání pásu. (02.) Svěrák posuvný napříč pracovním prostorem s hydraulickým válcem a najížděním, kompletní se standardním redukčním ventilem. Vizualní reference na stupnici pro všechny ostatní úhly. Rotace rámu se stolem na předpjatém axiálním ložisku.

(01.) Mechanické zařízení (snímač polohy) umožňuje, aby se pilový rám rychle přiblížil směrem k materiálu a automaticky detekoval počáteční a koncový bod řezu. Nastavení výkonu posuvu a rychlosti posuvu dolů. Přední konzole s 3-cestným voličem pro výběr různých pracovních způsobů: návrat pilového rámu s pásem zpět nebo konec řezného cyklu bez návratu pilového rámu. Kontrolky na ovládacím panelu pro pásu: : napnutí pásu, kryt pásu, tepelné zatížení motoru při zatížení, napájení. Snadná rotace rámu díky předepnutému nastavení ložisek.

Podlahový stojan s odnímatelným sběračem třísek a nádrží na chladicí kapalinu s elektrickým čerpadlem, hydraulická jednotka s olejem; kartáč na čištění pásů, bimetalový pás. Konstrukce s pevným stolem s dokonalým konečným řezem mírně pod úhlem, ne vodorovná pozice rámu (inclination).

EN - The compact version of KS 450, suitable to cut structural steel, pipe, profile and beams. Mitre cutting up to 60° left and right, easy stop on 0°, 45° left, 45° right.

Very strong steel sawframe with tubular section, pulleys diameter 360 mm. Hard metal pads inside the blade guides. (02.) Possibility to slide the frontal vice along the work table. Wide working space to support the material.

(01.) Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start and end cut point. Adjustment of the down-feed power and speed. Frontal console with 3-way selector to choose different working modalities: the return of the sawframe with steady blade, or end at the cutting cycle without the return of the sawframe. Control lights on the control panel to check: blade tension, blade cover, motor thermic over loading, power supply. Easily arch rotation due to preloaded bearings setting. Floor stand with removable chip collector and coolant tank with electro-pump, hydraulic unit with oil; blade-cleaning brush, bi-metal blade.

Velmi vysoké napnutí pásu 2000 kg / cm² s ovládacím mikrosplínačem a okamžitým zastavením v případě zlomeného nebo nenapnutého pásu. High tension of the blade 2000 kg / cm² with control mi-croswitch. Immediate stop in case of breaking down of the blade or non tension.

Svěrák s celkovým hydraulickým zdvihem 460 mm. Main vice with complete hydraulic stroke of 460 mm.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES						OPTIONAL
0°	310	280	450X270	-	0°	
0°*	350*	330*	450X320*	-	250X120 max	
45°	300	270	320X270	-	170X60 min	
45°*	330*	320*	320X300*	-		
60°	210	200	-	180X270		
60°	160	150	-	150X270		
1 0 2	1.7/2.2	40/80	H 34**	865	B 900	
1	2.2	15÷100	s 1.1		L 2500	
			L 4250		H 2180	
					h 850	

* bez snímače polohy/ without position sensor
** na vyžádání pás H27 x 0,9 mm/ On request blade H 27 x 0,9 mm

KS 450 KS 620

CZ - Poloautomatická pila navržena zejména pro řezání středně velkých a velkých kovových konstrukčních prvků, trubek, profilů a nosníků jak v levém, tak i v pravém úhlu do 60°.

KS 450

Tuhý rám ze svařované oceli s trubkovou výztuží, kola o průměru 360 mm, vedení pásu s karbidovými vložkami a další ložiska pro lepší srovnání pásu. Svěrák s otevřením 460 mm posuvným příčně na pracovní ploše na lineárních vedeních, s rychloposuvem a rychloupínáním, kompletně se standardním redukčním ventilem tlaku. Velmi vysoké napnutí pásu 2000 kg / cm². Poziční senzor pro rychlé najetí k materiálu a automatické zpomalení na začátku řezu, s ovládacím mikrosplínačem pro automatické zjištění konce řezu, s okamžitým zastavením v případě zlomeného nebo nenapnutého pásu. Vizuální reference na stupnici střední stroje pro větší přesnost a snadnost čtení s automatickými zarážkami při 45° vlevo, 0°, 45° vpravo. (02.) Velká rotující pracovní plocha, zaintegrovaná s rámem pro nesení materiálu ve všech úhlech.

(01.) Podepření materiálu pomocí 450 mm širokými nosnými válečky na nakládací a vykládací straně uspořádanými pro připojení válečkových dopravníků.

(03.) Mechanické snímáči zařízení pro rychlý přístup k materiálu a automatickou detekci počátečního a koncového bodu řezu. Mobilní ovládací konzole s LED pro kontrolu: napnutí pásu, pozice krytu pásu, tepelný stav motoru proti přehřátí, zásobení energií. Ovládací prvky pro nastavení rychlosti klesání rámu a síly průniku. Volba režimu ukončení řezu mezi: výstupem rámu se zastaveným pásem nebo pohyblivým pásem nebo koncem cyklu bez zdvihu rámu. Monoblokový základní stojan s odnímatelným žlabem na třísky, nádrž s elektrickým čerpadlem pro chlazení pásu, hydraulická jednotka s olejem. Motorický kartáč na čištění kotoučů, bi-metalový pás.

KS 620

Rozevření svěráku 620 mm, nosné válečky z obou dvou stran pro materiál šířka 630 mm. Kola o průměru 520 mm, pás 34 mm x 1,1 s napětím 2000 kg / cm².

EN - Semiautomatic hydraulic bandsaw specially designed for cutting medium and big size of pipe and profile.

Mitre cutting up to 60° left and right, with easy stops at 0°, 45° left and 45° right.

KS 450

Hydraulic vice free to move alongside the worktable, supported by circulating-ball screws, with quick motion and clamping, vice opening 460 mm. Complete with pressure reducer. Steel sawframe with tubular section. (02.) Position sensor that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point and micro switch set on the blade guide to detect automatically the end cut point. (03.) Adjustment of the down-feed power and speed.

Three-way selector to choose different working modalities: the return of the sawframe with blade still or with blade running, or end of the cut cycle without the return of the sawframe. Support roller on both sides, 450 mm wide, which can be connected to roller tables. Control lights on the control panel to check: blade tension, blade cover, motor thermic overload, power supply. Controls console, movable for positioning. Floor stand with removable chip collector and coolant tank with electro-pump, hydraulic unit with oil; blade-cleaning brush, bi-metal blade.

KS 620

Model KS 620 with following details: pulley diameter 520 mm, open vice 620 mm, support rollers 630 mm wide, blade 34 mm x 1,1 with tension 2000 Kg / cm².

KS 450



01.



02.



03.



IT - Scannerizzate con lo smartphone per vedere il video
EN - Scan with your smartphone to see the video



RTR - OPCE



Jediná pila ve své třídě, která vám umožní řezat doleva a doprava až do 60° při pouze jediném zaplňování aretačního svěráku. The only saw in its range that allows to cut right and left till 60°, by positioning once the blocking vice.

Konec řezu s minimálním sklonem pásu 6° pro zlepšený průnik do profilu bez vibrací a zpomalení. Sawframe canted 6° allows sawblade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates.

Elektronický plynulý měnič rychlosti jako standard. Electronic inverter for variable blade speed on standard version



KS 620

KS 450 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES						OPTIONAL
	0°	310	280	450X270	-	0°
	0°*	350	330	450X320	-	400X250 max
	45°	300	270	320X270	-	160X40 min
	45°*	330	320	320X300	-	
	60°	210	200	-	180X270	
	60°	160	150	-	150X270	
KW	m/1'	H	Kg	B L H h		
2,2	15÷100	H 34**	980	B 1400 L 2250 H 2180 h 845		
		s 1.1				
		L 4250				

KS 620 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES						OPTIONAL
	0°	450	410	620X305 600X350	-	0°
	0°*	500	420	600X400	-	500X300 max
	45°	430	400	430X310	-	160X40 min
	45°*	445	410	450X250	-	
	60°	320	290	-	280X350	
	60°	245	240	-	240X310	
KW	m/1'	H	Kg	B L H h		
3	15÷100	H 34	1450	B 1740 L 2500 H 2500 h 805		
		s 1.1				
		L 5320				

* bez pozičního senzoru / without position sensor
 ** Na vyžádání pás H 27 x 0.9 mm / On request blade H 27 x 0.9 mm

* bez pozičního senzoru / without position sensor

CZ - Poloaautomatická dvousloupová pásová pila určená pro řezání kovových konstrukč. prvků, trubek, profilů a nosníků jak v pravém, tak i levém úhlu 60°.

Jediná pila ve své třídě pro řez až 60° vlevo či vpravo bez nutnosti přepohování svéráku. Jednoduché pozicování pro 0°, 45° vlevo či vpravo.

Tuhý rám ze svařované oceli s trubkovou konstrukcí se sklonem 6° pro zlepšení provádění řezů i na velkých profilech. Pracovní stůl na předepjatém axiálním ložisku pro snadnou rotaci, kola o průměru 360 mm pro KS 502 a 520 mm pro KS 625; vodítka pásu posuvné na lineárních vedeních pro snadné seřízení, s vložkami z tvrdokovu a dalšími ložisky pro lepší seřízení pásu. Svérák s otevřením 510 mm pro KS 502 a 660 mm pro KS 625 posuvný příčně na pracovní ploše pomocí přesného lineárního vedení, hydraulický válec, rychloposuv a rychloupínání, kompletní se standardním redukčním ventilem tlaku. Velmi vysoké napnutí řemenu 2000 kg / cm² u KS 502 a 2200 kg / cm² u KS 625, s ovládacím mikropsínačem a okamžitým zastavením v případě zlomeného pásu nebonenapnutého pásu. Vizuální reference na stupnici stupnice pro úhlové řezání, vzdálená od středu stroje pro větší přesnost a snadnost čtení s automatickými zarážkami při 45° vlevo, 0°, 45°

(02.) Velká rotující pracovní plocha, zaintegrovaná s rámem a s pásovým průchodem, pro nesení průběžného materiálu ve všech úhlech. Podpěry s podpůrnými válečky šířky 630 mm pro KS 502 a 730 mm pro KS 625 na nakládací a vykládací straně, připravené pro připojení válečkových dopravníků. Rotace rámu na předepjatém axiálním ložisku. Mechanické snímací zařízení pro rychlý přístup k materiálu a automatickou detekci začátku a konce řezu. Mobilní ovládací konzole s LED pro kontrolu: napětí pásu, otevřené pozice krytu čepele, tepelného zatížení motoru, elektrické proudy. Ovládací prvky pro nastavení rychlosti klesání rámu a síly průniku. Volba režimu konce řezu mezi: výstupem rámu se zastaveným pásem nebo pohyblivým pásem. Monoblokový stojan se žlabem na třísky, nádrž s elektrickým čerpadlem pro chlazení kotouče, hydraulická jednotka kompletní s olejem. Motorizovaný kartáč na čištění kotoučů pomocí hnací kladky, bimetalový pás.

ENG - Hydraulic semiautomatic twin column bandsaw specially designed for cutting medium and big size of pipe and profile.

The only saw in its range that allows to cut right and left till 60°, by positioning once the blocking vice. Mitre cutting up to 60° left and right, with easy stops at 0°, 45° left and 45° right.

Steel sawframe with tubular section canted 6° allows sawblade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates; worktable supported by a central pivot with preloaded bearings for an very easy rotation, pulleys diameter 360 mm for the KS 502, and 520 mm for the KS 625. Registrable band guides sliding on linear guide for an easy regulation with hard metal pads and guided bearings. Full stroke hydraulic vice free to move angleside the worktable, supported by circulating ball screws, with quick motion and clamping, vice opening 510 mm for the KS 502, and 660 mm for the KS 625. Complete with pressure reducer. Position sensor that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point and micro switch set on the blade guide to detect automatically the end cut point. Adjustment of the down-feed power and speed.

Three-way selector to choose different working modalities: the return of the sawframe with blade still or with blade running, or end of the cutting cycle without the return of the sawframe. Support roller on both side, 630 mm wide for the KS 502, and 730 mm for the KS 625, which can be connected to roller tables. Control lights on the control panel to check: blade tension, blade cover, motor thermic overload, power supply. Controls console, movable for positioning. Floor stand with removable chip collector and coolant tank with electro-pump, hydraulic unit with oil; motorised blade-cleaning brush trough motor pulley movement, bimetal blade.



01.



02.



03.



Ocelový rám s trubkových profilů; opěrná plocha materiálu podepřená středovým čepem s předpjatými kuželíkovými ložisky. Steel sawframe with tubular section; worktable supported by a central pivot with preloaded bearings.



Automatické ovládání počáteční a koncové polohy řezu pomocí dotykové sondy. Automatic detection of start/end cut point.



Hydraulický svérák s plným zdvihem. Hydraulic full-stroke cylinder.



Vysoké napnutí pilového pásu (2000 kg / cm²) a sklon pásu o 6° zvyšuje výkon řezů i na velkých sekcích profilů.

The high tension of the blade (2000 kg/cm²) and the inclination of 6° of the band improves the performance of cuts even on large sections.





KS 502 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL
0°	350	330	500X310	0° 500 X 250 max 160 X 40 min
45°	300	300	300X320	
45°	320	320	320X320	
60°	150	150	150X320	
60°	150	150	150X330	
2,2	15÷100	H 34	1200	B 1470 L 2405 H 1935 h 844
		s 1.1		
		L 4250		

KS 652 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL
0°	510	480	650X450	0° 650 X 450 max 125 X 0 min
45°	440	430	430X430	
45°	440	440	440X440	
60°	250	250	250X450	
60°	250	250	250X450	
3*	15÷100	H 34*	2100	B 1895 L 2870 H 2300 h 844
		s 1.1		
		L 5320		

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm a motor 4 kw a hydraulické napínání pásu
 *On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

CUBO 300 E flat



CZ- Elektronicky řízená automatická hydraulická pila pro sériovou výrobu středně velkých trubek, profilů, nosníků a tyčí pro řezy doleva až do 45 ° v cyklu automatickém a 60 ° v cyklu poloautomatickém. Litinový rám s trubkovým průřezem.

Pevné přední svěrák. Nastavení délky a množství řezů, nastavení a programování natáčení pásu z ovládacího panelu provozních funkcí stroje, zobrazení životnosti pásu, rychlosti otáčení v m / min, celkových řezů, doby cyklu, zatížení motoru, autodiagnostika pro detekci chyb. (02.) Posuvný podavač na kalených vedeních, otevírání 300 mm, maximální jednorázový zdvih 515 mm, minimální zdvih 4 mm, předvolba počtu kusů (1-9999) a zdvihů podavače (1-29) z klávesnice, ruční polohování délek řezání pomocí digitálního čtení. Pevný litinový rám s trubkovou částí a koly 320 mm. Vodítka s karbidovými vložkami a dalšími ložisky pro srovnání pásu. Zámkový hlavní vypínač, magnetická a tepelná ochrana proti přetížení motoru, nouzové tlačítko, podnapěťová cívka. Připojení válečkového dopravníku na vstupní straně pomocí 2 vertikálních podávacích válečků. Na výstupu skluz / vykládací válec pro řezané kusy. Monobloková základna, odnímatelná nádrž na sběr třísek, nádrž s elektrickým čerpadlem pro mazání a chlazení, hydraulická jednotka kompletní s olejem, kartáč na čištění pásu, bi-metalový pás.

EN - Electronic automatic bandsaw, hydraulically driven; mitre cutting from 0° to 45° left in automatic cycle and up to 60° left in semiautomatic cycle. Cast iron saw frame with tubular section.

Hydraulic fixed vice. Adjustment of the blade tension from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment.

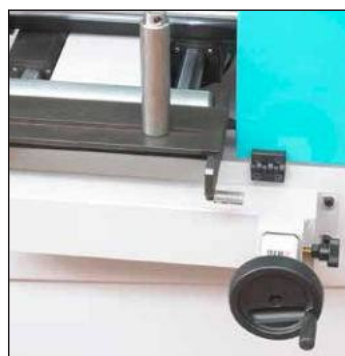
After setting the cutting length and the number of cuts, a trim cut is performed, then the bar is cut till the end. Programming of all operations by means of the keyboard; machine status shown on display, including blade life and speed, piece counter, cycle time, motor absorption; and working anomalies. (02.) Feeder with 300 mm opening, maximum single stroke 515 mm, minimum stroke 4 mm, selection of the number of cuts (1-9999) and feeder strokes (1-29) by means of the keyboard. Manual selection of the cutting length with digital reading and decimal accuracy. Connection for loading table with two vertical rollers, unloading slide/connection for unloading table for cut pieces. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection. Removable chip collector tank, coolant tank with electro-pump, hydraulic unit with oil, blade-cleaning brush, bi-metal blade.



02.



03.



04.



(01.) Řezání ve svazku - opce.
(01.) Bundle device - Optional.



(02.) Podavač na plovoucí desce pro usnadnění nakládání nerovného materiálu. (02.) Feeder system with floating adjustment to facilitate the loading of material which is not straight.



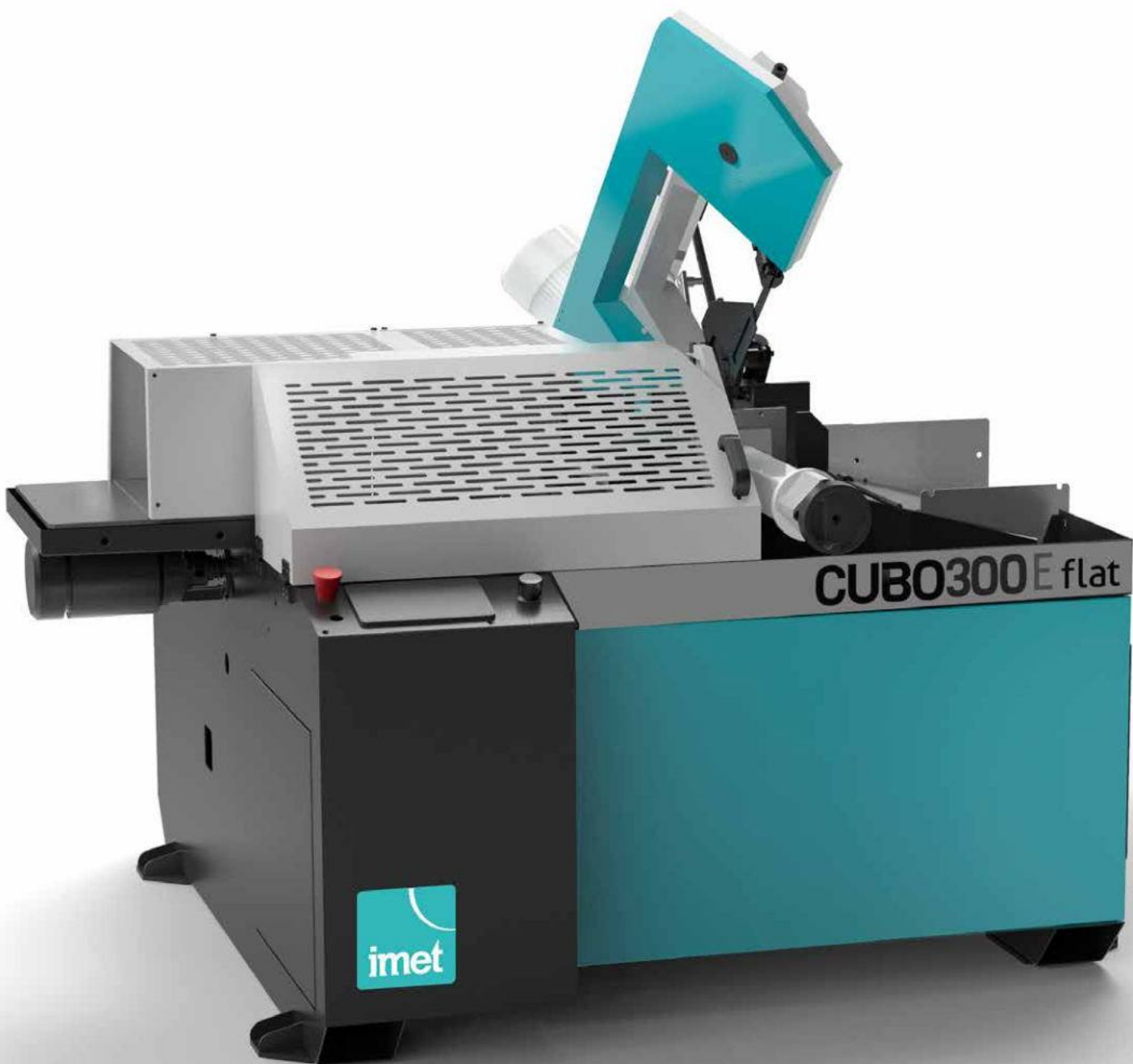
(05.) Mechanické zařízení (poziční sonda) pro rychlé najetí k řezanému kusu a automatické detekci počátečního a koncového řezného bodu.
(05.) Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point and micro switch to detect the end cut point.



(04.) Ruční polohování řezných délek s digitálním odečtem.
(04.) Manual selection of the cutting length with digital reading.



05.



SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES					
□ 0°	255	230	300X180	3~	1 0 2
▤ 45°	210	190	200X160	3~	1 ▴
▥ 60°	135	110	130X100		
1.5/1.8	35/70	H 27	850	B 1940 L 1680 H 1830 h 870	
1.5	18÷110	s 0.9			
		L 2765			

CUBO 300 NC / CUBO 300 NC flat



01.

CZ - Numericky řízená

hydraulická automatická pila pro sériové řezání malých a středních velikostí trubek, profilů, nosníků a tyčí s možností řezání ve svazku.

Pro řezy doleva do 45° v automatickém cyklu a 60° v poloautomatickém režimu.

Pevný litinový rám s trubkovou částí a koly 320 mm a sklopným krytem pásu pro rychlou a snadnou výměnu pásu. Velmi vysoké napnutí řemenu 1700 kg / cm², což zaručuje vysokou přesnost řezu a zkracuje doby řezání.

Praktické nastavení napnutí pásu na čele a ovládací mikropínač pro nastavení koncového bodu řezu. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložisky pro lepší vyrovnaní pásu;

(03.) motorizovaný kartáč na čištění pásu. Pevný hydraulický svěrák s čelistmi vysokými 130 mm. Spojovací prvky pro válečkové dráhy, se 2 vertikálními válečky na vstupu pro zarovnání materiálu a vykládací skluz.

Maximální plný zdvih 515 mm, minimálně 4 mm, minimální zbytek délky 210 mm. Podavač na plovoucí desce pro podávání materiálu, který není dokonale rovný. (02.) CNC numerická kontrola; ukládá až 99 řezacích programů s 10 různými délkami, automatický výpočet tloušťky pásu, zobrazení provozních podmínek, rychlost řezu, celkové řezané kusy na alfanumerickém displeji a nastavení řezných délek pomocí klávesnice (od 4 při 9999 mm) s automatickým opakováním; správa parametrů stroje a autodiagnostika pro detekci chyb; hlavní vypínač s cívkou minimálního napětí, nouzové tlačítko, tepelná a magnetická ochrana motoru. Vyjímatelný zásobník na třísky, chladicí tank s elektro čerpadlem, hydraulická jednotka s olejem.

EN - CNC automatic bandsaw, hydraulically driven. Mitre cutting from 0° to 45° left in automatic cycle and from 0° to 60° left in semiautomatic cycle.

Easy stops at 0°, graduated plate to identify different angles. Hydraulic vices, jaws height 130 mm. High blade tensioning 1700 kg / cm² to increase cutting accuracy and reduce cutting time. Easy setting from the front side of the sawframe with micro-switch check. Blade guides with hard metal pads. Blade guard which allows an easy and quick replacement of the blade. Up to 99 programs with 10 different cutting lengths and number of cuts can be memorized, with the possibility to repeat them more than once. (02.) CNC with programming of all operations; automatic calculation of the blade thickness. Machine status shown on display, including blade speed, piece counter, and working anomalies. Setting of the cutting lengths (from 4 to 9999 mm) by means of the keyboard, with automatic repetition of the feeder strokes; maximum single stroke 515 mm; minimal scrap-end 210 mm. Connection for loading table with 2 vertical rollers, unloading slide, connection for unloading table for cutting pieces. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection. Removable chip collector tank, coolant tank with electro-pump, hydraulic unit with oil. (03.) Blade-cleaning brush, bi-metal blade.

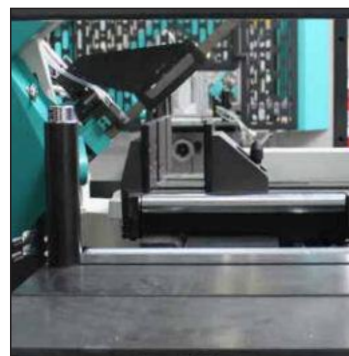
(02.) CNC with programming of all operations; automatic calculation of the blade thickness. Machine status shown on display, including blade speed, piece counter, and working anomalies. Setting of the cutting lengths (from 4 to 9999 mm) by means of the keyboard, with automatic repetition of the feeder strokes; maximum single stroke 515 mm; minimal scrap-end 210 mm. Connection for loading table with 2 vertical rollers, unloading slide, connection for unloading table for cutting pieces. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection. Removable chip collector tank, coolant tank with electro-pump, hydraulic unit with oil. (03.) Blade-cleaning brush, bi-metal blade.



02.



03.



04.

OPTIONAL



05.



(01.) Podavač s posuvem po chromovaných tyčích, vysoká přesnost polohování díky inkrementálnímu posuvu s recirkulačním kulovým šroubem a samočinně brzdicím elektromotorem s invertorem.

(01.) Feeder movements on chrome bars, high precision of the positioning due to the incremental feeding on recirculating ball screw by self-bracking electric motor with inverter.



Elektronický invertor pro rozsah rychlostí pásu ve standardu. Electronic Inverter for variable blade speed.



(04.) Mechanické zařízení (poziční sonda) pro rychlé najetí k řezanému kusu a automatické detekci počátečního bodu řezu a mikro spínač pro nastavení koncového řezného bodu.

(04.) Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point and micro switch to detect the end cut point.



CUBO 300 NC flat



SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL	
0°	255	230	300X180	0° 250X120 max 120X20 min ONLY FOR CUBO 300NC	3~ 1
45°	210	190	200X160		
60°	135	110	130X100		
KW					
1.5	18÷110	H 27	1000 CUBO 300 NC	B 2030 L 1830 H 1830 h 870	B 1940 L 1680 H 1830 h 870
		s 0.9	900 CUBO 300 NC flat	CUBO 300NC	CUBO 300 NC flat
		L 2765			

CZ - Elektronicky řízená automatická hydraulická pila na sériové řezání středně velkých trubek, profilů, nosníků a tyčí pro řezy doleva až do 60° v plně automatickém cyklu.

(02.) Pevný přední svěrák s redukcí tlaku, svislým svěrákem pro eliminaci otřepu na výstupní straně.

(03.) Mikroprocesorové řízení; programování obslužných funkcí stroje z ovládacího panelu, zobrazení statusu stroje včetně doby provozu pásu a jeho rychlosti, rychlost otáčení v m / min, celkového počtu řezů, doby cyklu, zatížení motoru, autodiagnostika pro detekci chyb. Zařízení pro rychlý příjezd k řezanému kusu a detekci počátečního řezného bodu (mechanický senzor) a koncového bodu- mikrospínač.

(05.) Posuvný podavač na tvrdých vodičkách, s otevřením 350 mm, maximální jednorázový zdvih 515 mm, minimální zdvih 4 mm, předvolba počtu kusů na klávesnici (1-9999) a zdvihů podavače (1-29), ruční polohování délky řezání pomocí digitálního čtení. Variátor rychlosti a motor s přídatným větráním. Pevný ocelový rám s trubkovou částí a koly 360 mm. Vodička pásu s karbidovými vložkami a dalšími ložisky pro nastavení pásu. Zámkový hlavní vypínač, magnetická a tepelná ochrana motoru proti přetížení, nouzové tlačítko, podnapěťová cívka. Připojení válečkového dopravníku na nakládací straně pomocí 2 vertikálních podávacích válečků. Vykládací skluz / adaptér pro napojení válečkového dopravníku s vodičkem pro řezané kusy. Monobloková základna (01.) otočné pouzdro, kartáč na čištění pásu, odnímatelný zásobník na třísky, nádrž s elektrickým čerpadlem pro mazání a chlazení a mycí pistole, hydraulická jednotka kompletní s olejem. čistící kartáč, bi-metalový pás.

EN - Electronic automatic bandsaw, hydraulically driven; mitre cutting from 0° to 60° left.

(02.) Hydraulic fixed vice with pressure reducer, anti-burr hydraulic vertical vice on the unloading side.

Adjustment of the blade tension from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment

After setting the cutting length and the number of cuts, a trim cut is performed, then the bar is cut till the end of the program **(03.)** PLC driver with programming of all operations by means of the keyboard; machine status shown on display, including blade life and speed, piece counter, cycle time, motor absorption; and working anomalies mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point. **(05.)** Feeder with 350 mm opening, maximum single stroke 515 mm, minimum stroke 4 mm, selection of the number of cuts (1-9999) and feeder strokes (1-29) by means of the keyboard.

Manual selection of the cutting length with digital reading and decimal accuracy. With electronic inverter for variable blade speed and additional servo-ventilation. Connection for loading table with two vertical rollers, unloading slide, connection for unloading table with guide for cut pieces. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection. Removable chip collector tank, coolant tank with electro-pump, washing gun for cleaning, hydraulic unit with oil, **(01.)** blade-cleaning brush, bi-metal blade.



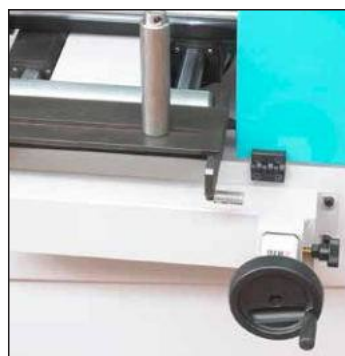
01.



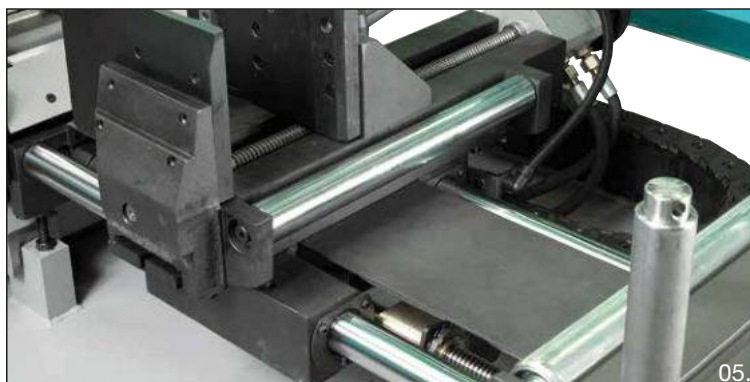
02.



03.



04.



05.

Velmi vysoké napnutí pásu 1900 kg / cm², s předním nastavením a kontrolou mikrospínačem. High blade tensioning 1900 kg/cm² adjustable from the front side of the sawframe with micro-switch check.

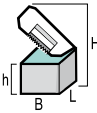
Minimální zbytek materiálu 80 mm. Minimal scrap-end 80 mm.



Podavačový vozík na chromovaných tyčích s plovoucí deskou pro usnadnění nakládání nerovného materiálu. Feeder movements on chrome bars, with floating adjustment to facilitate the loading of material which is not straight.



(04.) Ruční polohovač řezných délek s digitálním odečtem.
(04.) Manual selection of the cutting length with digital reading.

SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL	
					
 0°	305	250	350X200	0° 300X120 max 120X 20 min	3~ 1
 45°	250	230	230X200		
 60°	175	155	170X100		
 KW	 m/1'		 Kg		
1.8	18÷100	H 27	840	B 1850 L 1900 H 1990 h 880	
		s 0.9			
		L 3370			



CZ - CNC hydraulická automatická pila na sériové řezání středně velkých trubek, profilů, nosníků a tyčí pro řezy doleva až 60° s automatickým natočením.

Pevný přední svěrák s regulátorem tlaku, (04.) svislý svěrák pro omezení ořepů na vytlačné straně.

Možnost nastavení až 99 programových řádků s 10 různými délkami a množstvími.

(05.) Numerická kontrola na dotykové obrazovce CNC; programování obslužných funkcí stroje z ovládacího panelu, doba nasazení a rychlosti pásu, počtu celkových řezných kusů na alfanumerickém displeji, nastavení řezných délek klávesnicí (od 4 do 9999 mm) s automatickým opakováním zdvihů, autodiagnostika pro detekci chyb.

(01.) Vysoká přesnost polohování díky inkrementálnímu čidlu s kuličkovým šroubem a elektromotoru s invertorem. (03.) Posuvný podavač na kalených vedeních, otevření 350 mm, maximální jednorázový zdvih 515 mm.

Pevný ocelový rám s trubkovým průřezem a koly 360 mm. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími ložisky pro nastavení pásu. Zámkový hlavní vypínač, magnetická a tepelná ochrana motoru proti přetížení, nouzové tlačítko, podnapětová cívka. Připojení válečkového dopravníku na nakládací straně pomocí 2 vertikálních podávacích válečků. Vykładací skluz / adaptér pro napojení válečkového dopravníku s vodičkem pro řezané kusy.

Monobloková základna, (02.) kartáčový kotouč, odnímatelný zásobník na třísky, nádrž s elektrickým čerpadlem pro chlazení-mazání, mycí pistole, hydraulická jednotka kompletní s olejem, bi-metalový pás.

EN - CNC automatic bandsaw, hydraulically driven; mitre cutting from 0° to 60° left.

(04.) Hydraulic fixed vice with pressure reducer, anti-burr hydraulic vertical vice on the unloading side.

Adjustment of the blade tension from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke. (03.) Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment.

Up to 99 programs with 10 different cutting lengths and number of cuts can be memorized, with the possibility to repeat them more than once.

(05.) CNC touch screen with programming of all operations; machine status shown on display, including blade speed, piece counter; and working anomalies. Setting of the cutting lengths (from 4 to 9999 mm) by means of the keyboard, with automatic repetition of the feeder strokes. Feeder movements on chrome bars, high-precision of the positioning due to the incremental feeding on recirculating ball screw by self-bracking electric motor with inverter. Automatic calculation of the blade thickness. Feeder with 350 mm opening, maximum single stroke 515 mm.

Electronic Inverter for variable blade speed. Connection for loading table with two vertical rollers, unloading slide with guide for cut pieces. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection. Removable chip collector tank, coolant tank with electro-pump, washing gun for cleaning, hydraulic unit with oil, (02.) blade-cleaning brush, bi-metal blade.



02.

03.

04.



05.



(01.) Podavač se posuvá po chromovaných tyčích, vysoká přesnost polohování díky inkrementálnímu posuvu na kuličkovém šroubu se samobrzdicím motorem s invertorem.

Feeder movements on chrome bars, high precision of the positioning due to the incremental feeding on recirculating ball screw by self-bracking electric motor with inverter.



Elektronický inverter pro nastavení potřebné rychlosti a motor s přídavným servo ventilátorem. Electronic Inverter for variable blade speed and motor with supplementary servo-ventilation.



Automatická detekce počátečního bodu řezu s pomocí sondy včetně rychlo přibližný k materiálu. Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point.



IT - Scannerizzate con lo
smartphone per vedere il video
EN - Scan with your
smartphone to see the video

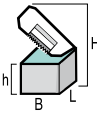


SÉRIE BS



Coming soon the new CUBO series



SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL	
					
 0°	305	250	350X200	0°	 3~
 45°	250	230	230X200	300X120 max 120X 20 min	 1
 60°	175	155	170X100		
 KW	 m/1'				
1.8	18÷100	H 27	890	B 1850 L 1900 H 1990 h 880	
		s 0.9			
		L 3370			



01.

CZ- CNC řízená hydraulická automatická pila na sériovou výrobu středně velkých trubek, profilů, nosníků a tyčí pro řezy do 60 ° vlevo v automatickém nastavení úhlu.

Pevný přední svěrák kompletní s regulátorem tlaku, vertikální svěrák pro minimalizaci otřepu na výstupu. Seřízení napnutí pásu na čele stroje, kontrolované spínačem.

Zařízení pro rychlé polohování rámu k řezanému kusu a detekci počátečního řezného bodu (polohový senzor).

Vodítka pásu s karbidovými vložkami a dalšími předními ložiskými pro optimální srovnání pásu.

Možnost nastavit až 99 programových řádků s 10 různými délkami a množstvím s opětovným vyvoláním různé šarže.

(04.) numerické ovládání CNC dotykové obrazovky; programování z ovládacího panelu obslužných funkcí stroje, doby nasazení a rychlosti kotouče, celkových řezaných kusů, na alfanumerickém displeji; nastavení řezných délek klávesnicí (od 4 do 9999 mm) s automatickým opakováním zdvihů, autodiagnostika pro detekce chyb.

Elektronický variátor rychlosti - invertor ve standardu.

(01.) Vysoká přesnost polohování díky inkrementálnímu posuvu s recirkulačním kuličkovým šroubem a elektromotorem s invertorem. Posuvný podavač na kalených vedeních, otevření 400 mm, maximální jednorázový zdvih 515 mm.

Pevný ocelový rám s trubkovým průřezem a koly 360 mm. Vedení pásu s karbidovými vložkami a dalšími ložiskými pro nastavení pásu. Zamykací hlavní vypínač, magnetická a tepelná ochrana motoru proti přetížení, nouzové tlačítko, podnapěťová cívka, (05.) motorový kartáč na čištění pásu. Připojení válečkového dopravníku na nakládací straně pomocí 2 vertikálních podávacích válečků. Vykládka skluz / vykládací válec s vodítkem pro řezané kusy.

Monobloková základna, odnímatelná nádrž na sběr třísek, nádrž s elektrickým čerpadlem pro mazání-chlazení a mycí pistole, hydraulická jednotka kompletní s olejem

EN - CNC automatic bandsaw, hydraulically driven; mitre cutting from 0° to 60° left.

Hydraulic fixed vice with pressure reducer, anti-burr hydraulic vertical vice on the unloading side. Adjustment of the blade tension from the front side of the sawframe, checked by an end-stroke. Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point. Blade guides with hard metal pads, additional bearing for blade alignment.

Up to 99 programs with 10 different cutting lengths and number of cuts can be memorized, with the possibility to repeat them more than once.

(04.) CNC touch screen driver with programming of all operations; machine status shown on display, including blade speed, piece counter; and working anomalies. Setting of the cutting lengths (from 4 to 9999 mm) by means of the keyboard, with automatic repetition of the feeder strokes.

(01.) Feeder movements on chrome bars, high-precision of the positioning due to the incremental feeding on recirculating ball screw by self-braking electric motor with inverter. Automatic calculation of the blade thickness. Feeder with 400 mm opening, maximum single stroke 515 mm.

Electronic Inverter for variable blade speed. Connection for loading table with two vertical rollers, unloading slide with guide for cutting pieces. Main switch with minimum tension coil, emergency button, thermic and magnetic motor protection.

Removable chip collector tank, coolant tank with electro-pump, washing gun for cleaning, hydraulic unit with oil, (05.) blade-cleaning brush, bi-metal blade.

(03.) Mechanical device (position sensor) that allows the sawframe to lower quickly toward the material and detect automatically the start-cut point.



02.



03.



04.

(02.) Hydraulický vertikální svěrák proti otřepům na výstupní straně.

(02.) Additional hydraulic anti-burr vertical vice on the unloading side.

Elektronický invertor pro nastavení požadované rychlosti pásu a motorem s přidavným větráním.

Electronic Inverter for variable blade speed and motor with supplementary servo-ventilation.

Podavač s posuvem po chromovaných tyčích, vysoká přesnost polohování díky inkrementálnímu posuvu s kuličkovým šroubem a samočinně brzdícím elektromotorem s invertorem.

Feeder movements on chrome bars, high-precision of the positioning due to the incremental feeding on recirculating ball screw by self-braking electric motor with inverter.

Zvýšení výkonu řezání při výšce pásu 34 mm. Improvement of cutting performance due to blade size 34 mm.



05.



SÉRIE BS

IT - Scannerizzate con lo smartphone per vedere il video
EN - Scan with your smartphone to see the video



PREMIUMline



Coming soon the new CUBO series



SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL	
0°	310	280	400X250	0°	3~ 1
45°	280	270	300X200	300X120 max	
60°	210	200	200X200	120X 20 min	
KW	m/1'	H	Kg	B	L
2.2	18÷100	H 34	990	B 1850	L 2200
		s 1.1		H 1990	h 890
		L 4020			

PUSHER SYSTEM

TENTO SYSTÉM JIŽ NENÍ PRO NÁSLEDUJÍCÍ PILY K DISPOZICI BS 300-350-400 SHI, SIRIO 370 SHE , VELOX 350 SHE.

EN - Automatic feed system to be coupled with following semiautomatic machines BS 300-350-400 SHI , SIRIO 370 SHE, VELOX 350 SHE.

➔ Display da 5" Schneider con controllo "touch screen". (01.)
Schneider 5" display by touch screen control. (01.)



01.

➔ Possibilità di programmare fino a 20 linee di taglio con differenti lunghezze, angoli e quantità. (03.)
Possibility to program till 20 cutting lines with different lengths, angles and quantities. (03.)



02.

➔ Movimentazione tramite motore brushless, pignone e cremagliera di trasmissione. (05.)
Feeding by brushless motor on rack and pinion transmission. (05.)

➔ Scorrimento su guide lineari e pattini a ricircolo di sfere.
Sliding on linear guide.

➔ Morsa manuale regolabile. (04.)
Manual adjustable vice. (04.)

➔ Comprende anche una rulliera da metri 6 tipo W40.
Includes 6 meter roller tables - model W40.

➔ Lunghezza di carico metri 6.
6 meters stroke.

➔ Possibilità di abbinarlo anche ad altri dispositivi ad esempio foratrici o altro.
Possible to couple also with other devices as drilling unit or others.



03.



**ADATTABILE A
SUITABLE FOR**

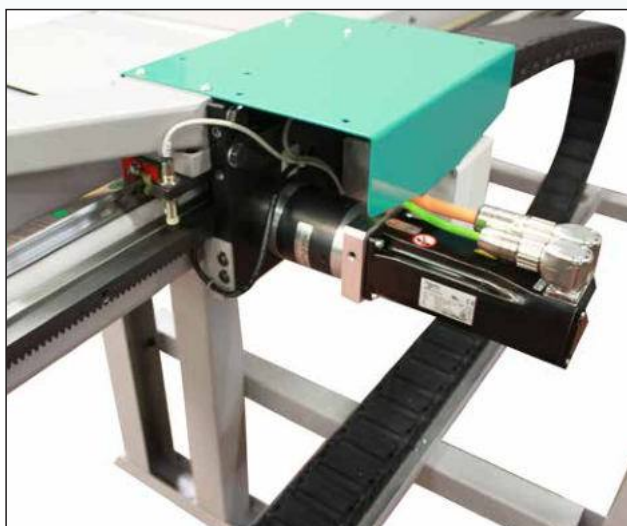
BS 300 SHI
BS 350 SHI
BS 400 SHI

SIRIO 370 SH-E

VELOX 350 SH-E



IT - Scannerizzate con lo
smartphone per vedere il video
EN - Scan with your
smartphone to see the video



04 .

05.

IT - Poloautomatická dvousloupová hydraulická pásová pila.

Vhodná pro řezání konstrukčních profilů, trubek a plných kovů (02.) s možností řezů od 0 do 60° vlevo. Ocelový rám z trubkových profilů; nosný stůl podepřený středovým čepem s předepjatými kuželíkovými ložisky. Pohyb rámu pomocí dvou lineárních recirkulačních kuličkových vedení upevněných na rotujícím rámu. Vysoké napětí (2000 kg / cm²) a sklon pásu (6°) zlepšují provádění řezů i na velkých sekcích.

(01.) Průměr kladky 520 mm. Monoblokový zpřevodovaný motor s dlouhou životností. Vodička pásů s podložkami z tvrdokovu a vodicími ložisky. Elektronický inverter pro variabilní rychlost pásu. Uzamykatelný spínač s nízkým napětím (24 V), nízká napěťová cívka, magnetotermická ochrana, nouzové tlačítko, senzory pro kontrolu uzavření krytu pásu, napnutí pásu a přetížení motor. Automatické ovládání začátku a konce řezu přes dotykovou sondu; regulace sestupu rámu a síly průniku materiálem; mechanické napínání kotouče pomocí mikrospínače, okamžité zastavení v případě poškození nebo nenapnutí pásu. Připojení pro válečkový dopravník. Hydraulický čelní svérák, výška čelistí 260 mm. Podlahový stojan s odnímatelným sběračem třísek.

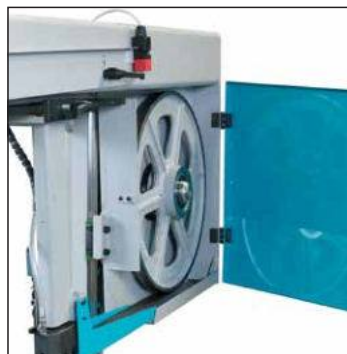
Napnutí pásu 2.000 / cm². Hydraulická jednotka s olejem, chladicí nádrž s elektrickým čerpadlem. Motorizovaný kartáč na čištění kotoučů, bimetalový kotouč.

EN - Semiautomatic twin column bandsaw, hydraulically driven. Especially adapt to cut sections of steelwork, tubes and solids.

(02.) Possibility to make cuts with variable angle up to 60° to the left, with the manual shifting of the saw frame. Steel sawframe with tubular section; worktable supported by a central pivot with preloaded bearings.

Sawframe movement onto an electro welded column of big dimension, through two recirculating ballscrews linear guides. (01.) Pulley diameter 520 mm. Long-Life monobloc motoreducer. Registrable band guides with hard metal pads and guided bearings. Electronic Inverter for variable blade speed. Low Tension (24V) general lockable switch, minimum tension coil, magnetothermic protection, emergency button, sensors for closing the carter, blade tensioning and overloaded motor. Automatic control of the beginning and end cut through a feeler pin; regulation of the descent of the arc and strength of the penetration through the console; mechanical tensioning of the blade with a control micro switch, immediate stop in case of breaking down or non tensioned blade. Connections for roller table. Hydraulic frontal vice, jaws height 260 mm. Floor stand with removable chip collector.

Tension of the blade 2.000/cm². Hydraulic unit with oil, coolant tank with electro-pump. Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.



01.



02.



03.



04.



Ocelový rám z trubkových profilů; nosný stůl podepřený středovým čepem s předepjatými kuželíkovými ložisky

Steel sawframe with tubular section; worktable supported by a central pivot with preloaded bearings.



Vysoké napnutí (2000 kg / cm²) a sklon pásu 6° zlepšují provádění řezů i na velkých sekcích.

Sawframe canted 6° allows sawblade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates.



Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard. Electronic Inverter for variable blade speed.



Automatické ovládání začátku a konce řezných poloh pomocí dotykové sondy. Automatic detection of start/end cut point.



RTR motorizovaný válečkový dopravník jako OPCE / motorized roller table - OPTIONAL



SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL
				
 0°	500	450	610X440	 0° 600X250 max 150X 50 min
 45°	440	440	440X450	
 60°	260	260	250X450	
 KW	 m/1'		 Kg	
3*	15÷100	H 34*	1700	h B L H h B 1500 L 2850 H 2170 h 820
		s 1.1		
		L 5320		

*Na požádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kw a hydraulickým napínáním pásu
*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

700 - 800 - 1200

CZ - Poloautomatická pásová pila s dvojitým sloupem pro kolmé řezání o při 90°, s hydraulickým pohybem rámu. Vhodné pro řezání konstrukčních profilů, trubek a plných kovových průřezů. Rám z elektricky svařované oceli s velmi tlustým průřezem zajišťuje velmi dobrou tuhost a minimalizaci vibrací.

(01.) Pohyb rámu probíhá na lineárních vedeních a je dokonale vyvážený a zajištěný hydraulickým válcem o velkém průměru. To vše umožňuje řezacímu stroji vysoké výkony a pozoruhodnou životnost pásu. Začátek a konec řezu s pásem nakloněným o 5° (10° na H700) vzhledem ke stolu stroje zajišťuje optimální průnik pásu do materiálu. Rychlost klesání a síla průniku je ovládaná z konzole. Mohutný hydraulický horizontální světlák, který zaručuje dokonalé upnutí materiálu. **(03.) Světlák vertikální jako standard u modelů H 800 a H1200.**

(02.) Nastavitelná vodítka s vložkami z karbidu a vodicími ložisky. Pohyblivé vedení pásu se automaticky udržuje v blízkosti oblasti řezání. Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard. Automatické ovládání počáteční a koncové polohy řezání. Hydraulické napínání pásu (jako opce) pomocí elektromechanického systému (standardně u H800 a H1200). Čištění pásu s nastavitelným kovovým kartáčem, mechanicky posunovatelné. Monobloková základna, odnímatelná zásobník na třísky, hydraulická jednotka s olejem. Zamykací generální spínač, podpěťová cívka, magnetotermická ochrana, nouzové tlačítko, senzory pro uzavření krytu pásu, napnutí pásu a kontroly přetížení motoru, bimetalový pás

EN - Semiautomatic twin column bandsaw for straight cut only, hydraulically driven. Conceived and projected especially for cutting profiles, pipes, beams and also solids.

The steel welded arch with new design and big thickness section guarantees the absolute lack of vibration and noise.

Saw frame movement on linear guide with recirculating balls. Against the common use the sawframe is canted of 5° (10° for H700) allows saw blade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates.

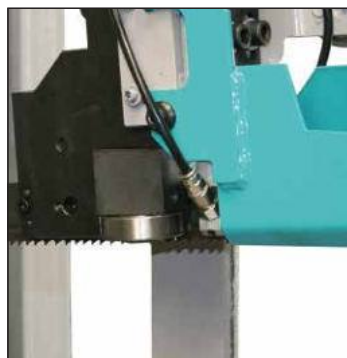
(02.) Re-gistrable band guides with hard metal pads and guided bearings. The mobile band guide is automatically kept nearest the cutting area. Electronic Inverter for variable blade speed. Driving console movable for a useful and secure positioning, equipped with power and speed regulation. *Bow lowering with separated control to adjust the cutting parameters to the type of material.* Horizontal hydraulic vice ensures a perfect material locking. **(03.)**

Standard vertical vice on version H 800 and H 1200.

"Clean cut" due to the standard cooling system with minimal lubrication to cut long pipe and profile without any leakage of coolant. Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (through hydraulic cylinder on version H 800-H 1200), immediate stop in case of breaking down or not right tension of the blade. Floor stand with removable chip collector, hydraulic unit with oil. Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.



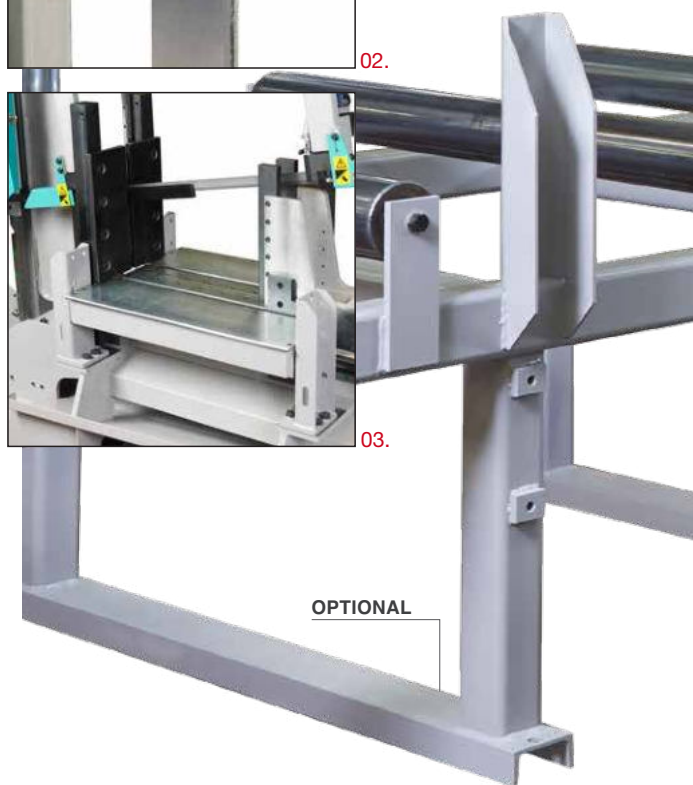
01.



02.



03.



OPTIONAL

H 700



Ocelový rám z trubkových dílů.

Twin column sawframe structure with tubular steel section



Vysoké napnutí pásu a sklon pásu zlepšují provádění řezů i na velkých sekcích bez zpomalení.

The high tension of the blade and canted arch allow the sawblade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates.



Automatické ovládání počáteční a koncové polohy řezání.

Automatic detection start/end cut limits.



H 700 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES														
										H	B	L	H	h
0°	520	450	680x400	0° 500 X 400	3*	15:100	1900	H 34* s 1,1 L 5870	h	1100	3300	2450	840	
H 800 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES														
										H	B	L	H	h
0°	680	640	820x610	0° 800 X 350	5,5	15:100	3100	H 41 s 1,3 L 7260	h	1550	3600	2700	800	
H 1200 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES														
										H	B	L	H	h
0°	680	640	1250x600	0° 1000 X 350	7,5	15:90	3400	H 54 s 1,6 L 8140	h	1450	4000	2750	855	

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kw a s hydraulickým napínáním pásu / *On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

CZ - Poloautomatická pila s dvojitém sloupem pro kolmé řezání při 90°, s hydraulickým pohybem rámu.

Vhodné pro řezání profilů, trubek, nosníků a plných materiálů. Oblouk z elektricky svařované oceli s velmi silným průřezem zaručuje tuhost a minimalizaci vibrací.

Pohyb oblouku probíhá na lineárních vedeních a je dokonale vyvážený a zaručený hydraulickým válcem o velkém průměru. To vše umožňuje řezacímu stroji vysoký výkon a pozoruhodnou životnost pásu. Začátek a konec řezu s pásem nakloněným o 5° vzhledem ke stolu stroje zajišťuje optimální průnik do materiálu. Nastavení rychlosti klesání rámu a řezné síly na konzoli.

Hydraulický horizontální svérák s dvojitou čelistí, která zaručuje perfektní aretaci a upnutí materiálu, standardní vertikální přitlačný svérák. (03.) Nastavitelná vodítka s vložkami z karbidu a vodícími ložisky. Pohyblivé vodítko pásu je automaticky udržováno blízko řezné oblasti.

Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard. Automatické ovládání počátečního a koncové polohy řezání. Napínání pásu pomocí hydraulického válce. (02.) Čištění pásu s nastavitelným nylonovým kartáčem, s mechanickým posunem. Monobloková kolona, odnímatelná nádrž na sběr třísek, hydraulická jednotka s olejem. Zamykací generální spínač, nízkonapěťová cívka, magnetotermická ochrana motoru, nouzové tlačítko, senzory pro kontrolu uzavření krytu, napnutí pásu a přetížení motoru.

EN - Semiautomatic twin column bandsaw for cut at 90°, hydraulically driven. Conceived and projected especially for cutting profiles, pipes, beams and also solids.

The steel welded arch with new design and big thickness section guarantees the absolute lack of vibration and noise.

Sawframe movement on linear guide and is perfectly balanced and guaranteed by the large diameter of the hydraulic cylinder.

All this allows the sawing machine high performance and a long life of the blade. Start and end cutting with blade canted of 5° towards the worktable ensures optimal tool penetration.

Adjustment of bow descent speed and penetration force through the display console. Horizontal hydraulic vice with double jaw that ensures the perfect locking of the material (03).

Registrable band guides with hard metal pads and guided bearings. The mobile band guide is automatically kept nearest the cutting area. Electronic Inverter for variable blade speed.

Automatic control of start and finish cutting. Blade tensioning by hydraulic cylinder (02).

Motorized blade-cleaning brush.

Floor stand with removable chip collector, hydraulic unit with oil.

Lockable main switch, minimum tension coil, thermic and magnetic protection, emergency button, sensors for closing the guard, tension blade and motor overload.



01.



02.



Pohyb oblouku probíhá na lineárních vedeních a je dokonale vyvážený a zaručený hydraulickým válcem o velkém průměru.

Sawframe movement on linear guide and is perfectly balanced and guaranteed by the large diameter of the hydraulic cylinder.



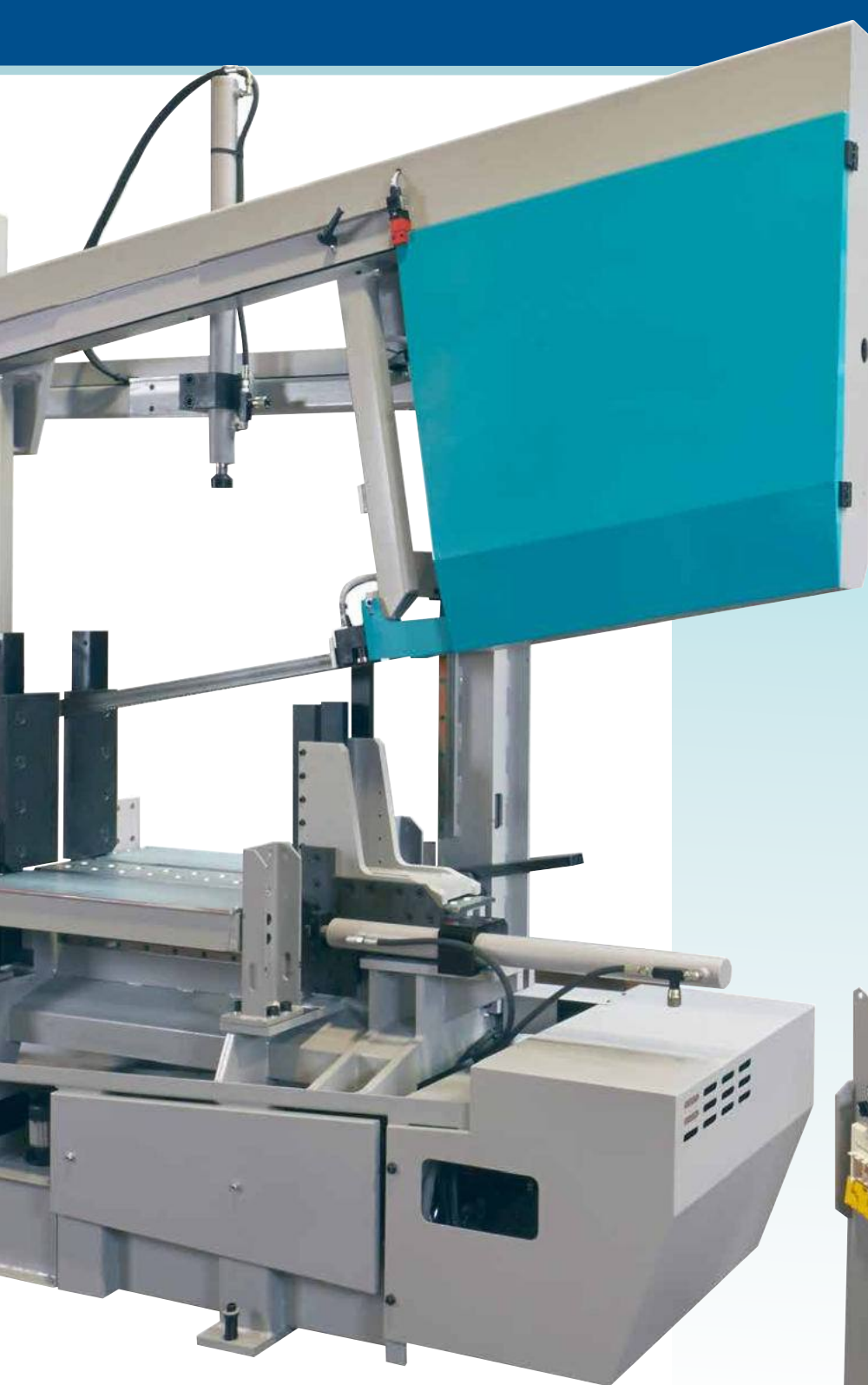
Nastavitelná vodící obuv s tvrdými kovovými vložkami a pozváním. Pohyblivé vedení čepele je automaticky udržováno v blízkosti řezné oblasti.

Adjustable blade guides with hard metal inserts and driving bearings. The mobile blade guide is automatically kept close to the cutting area.



Hydraulický horizontální svérák s dvojitou čelistí, která zaručuje perfektní upnutí materiálu (03.)

Horizontal hydraulic vice with double jaw that ensures the perfect locking of the material. (03.)

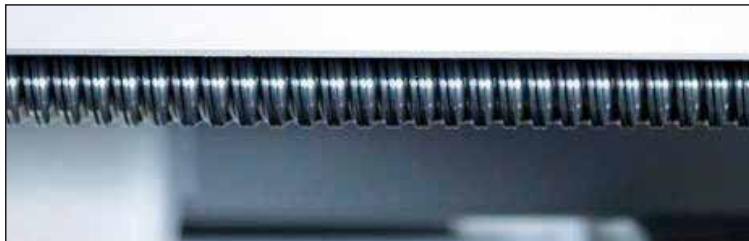


SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

0°	810	740	810X740	
KW	m/1'			
4*	15÷100	H 41	2300	B 1100 L 3375 H 3100 h 890
		s 1.3		
		L 7575		

*Na vyžádání 5,5 kW motor
*On request 5,5 kw motor

601 NC F 500 F 1500



T - Automatická verze s CNC ovládáním: uloží až 99 řezných programů s 10 různými délkami a počty kusů (01.) pro řezy do 60 ° vlevo.

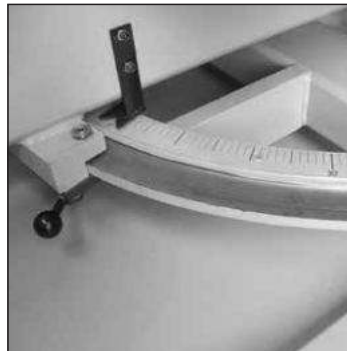
(02.) T - Automatická verze s numerickým ovládáním: uloží až 99 řezných programů s 10 různými délkami ze stejné lišty (01.) pro řezy do 60 ° vlevo. Pohyb oblouku pomocí dvou lineárních recirkulačních kuličkových vedení upevněných na otočném rámu. Kola průměr 520 mm, monoblokový motor s převodovkou s dlouhou životností. Nastavitelná vodítka pásu s karbidovými vložkami a s ložisky. Elektronický variátor rychlosti pásu, (03.) Automatické řízení počáteční a koncové polohy řezání; ovládání rychlosti klesání rámu a řezací síly z ovládacího panelu; mechanické napnutí pásu s okamžitým zastavením pomocí mikropínače v případě zlomeného nebo nenapnutého pásu. (04.) Podpěrný válec na nakládací straně a predispozice pro připojení válečkového dopravníku. Hydraulický přední svérák; výška čelisti 260 mm. Monobloková základna, odnímatelná nádrž na sběr třísek, hydraulická jednotka s olejem, nádrž na chladicí kapalinu s elektrickým čerpadlem pro mazání-chlazení; motorizovaný čistič pásu. Zamykací hlavní vypínač, s nízkou napětovou cívkou 24V, motor s magnetotermická ochranou, nouzové tlačítko, senzory pro zavírání krytu, napnutí pásu a přetížení motoru.

EN - Automatic CNC twin column bandsaw, hydraulically driven. Especially adapt to cut sections of steelwork, tubes and solids.

(01.) Possibility to make cuts with variable angle up to 60° to the left, with the manual shifting of the arch. Steel sawframe with tubular section; worktable supported by a central pivot with preloaded bearings. Saw-frame movement onto an electrowelded column of big dimension, through two recirculating. Ballscrews linear guides. Pulley diameter 520 mm. Long-Life monobloc motoreducer. Registrable band guides with hard metal pads and guided bearings. Feeder 550 mm long with electric movement through recirculating ballscrews diameter 32 mm. onto linear guides. Both feeder jaws open to load bars which are not perfectly straight. Hydraulic frontal vices; 260 mm. jaws height - (02.) CNC driver allows to set and memorize up to 99 cutting programs, with 10 different cutting lengths and quantities. Minimal scrap-end 100 mm Low Tension (24V) general lockable switch, minimum tension coil, magnetothermic protection, emergency button, sensors for closing the carter, blade tensioning and overloaded engine. Electronic Inverter for variable blade speed.

(03.) Automatic control of the beginning and end cut through a feeler pin; regulation of the descent of the arc and strength of the penetration through the display console; mechanical tensioning of the blade with a control microswitch, immediate stop in case of breaking down or non tensioned blade.

CNC keyboard placed onto a moving console, wide ram memory, LCD retroilluminated display, setting of the length and quantity of the cut through keyboard, with automatic repetition of the run, autodiagnostic menu to check anomalies. Connections for attaching roller table. Floor Stand with removable chip collector and feeder holder cover made of electrowelded steel. Canted blade 6°. Tension of the blade KG. 2.300 / cm². Hydraulic Unit with oil, coolant tank with electro-pump. Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.



01.



02.



03.



Vysoká přesnost polohování díky posuvnému vozíku pohybovanému recirkulačním kulovým šroubem pomocí samosvorného motoru s invertorem. High-precision positioning tank to incremental feeding on recirculating ball screw by self-braking electric motor with inverter.



Vysoké napětí pásu (2300 kg / cm²) a sklon pásu (6 °) zlepšují provádění řezů i na velkých sekcích bez ztráty rychlosti. Sawframe canted 6° allows sawblade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates.



Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard. Electronic Inverter for variable blade speed.



Automatické ovládání začátku a konce řezných bodů pomocí dotykové sondy. Automatic control of the beginning and end cut through fast approach device.



H 601 NC F 500 - 1500				SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES	OPTIONAL
0°	450	410	610X390	0° 600X250 max 150X 50 min	
0°**	510**	480**	610X450**		
45°	440	440	440X450		
60°	250	250	250X450		
KW	m/1'				
3*	15÷100	H 34*	2300 (F500)	B 2650 L 2800 H 2170 h 820 (F500)	
		s 1.1			
		L 5320			

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kW a s hydraulickým napnutím pásu

*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

** Bez pozičního senzoru / Without position sensor

700 - 800 - 1200 NC F 1500 F 3000

CZ- CNC dvousloupová automatická pásová pila pro řezání 90 °, s hydraulickým pohybem rámu.

Vhodné pro řezání konstrukčních profilů, trubek a plných materiálů.

CNC numerická kontrola umístěná na mobilní konzoli pro nastavení a uložení až 300 řezacích programů s různými množstvími a délkami. LCD displej pro vizualizaci pracovních fází a autodiagnostiky. Pohyb rámu probíhá po lineárních vedeních a je dokonale vyvážený a zaručený hydraulickým válcem o velkém průměru. To vše umožňuje řezacímu stroji vysoký výkon a pozoruhodnou životnost pásu.

Ovládání z konzoly rychlosti klesání a síly průniku. Hydraulický horizontální svěrák, který zaručuje dokonalé sevření materiálu. (03.) Vertikální svěrák jako standard u H800 a H1200.

Obě dvě čelní čelisti se otevřou, aby usnadnily nakládání nerovných materiálů.

(02.) Nastavitelná vodítka s vložkami z karbidu a ložiska. Pohyblivé vedení pásu se automaticky udržuje v blízkosti oblasti řezání. Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard. Napínání pásu mechanickým systémem (u modelů H 800 - H 1200 standardně s hydraulickým válcem). Čištění pásu s nastavitelným kovovým kartáčem, s mechanickým nastavením.

(01.) "Čistý řez" z důvodu minimálního mazání rozstříkem oleje, provádění řezů na profilech a trubkách.

Monobloková základna, odnímatelný sběrač na třísky, hydraulická jednotka s olejem. Zamykací generální spínač s nízkonapětovou cívkou, magnetotermická ochrana motoru, nouzové tlačítko, senzory pro uzavření krytu, napnutí pásu a přetížení motoru, bimetalový pás.

EN - Fully automatic CNC twin column bandsaws for straight cut only, with hydraulic lowering of the bow. Conceived and projected especially for cutting profiles structural steel work beams, tubes and also solids.

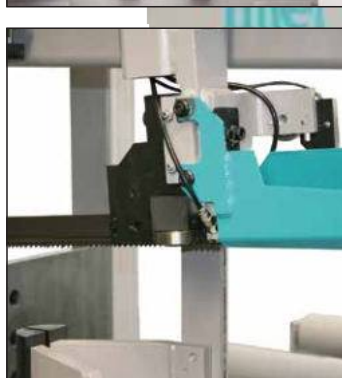
The CNC driver allows to set and memorize up to 300 cutting programs, with different cutting lengths and quantities. Display LCD for visualization of: the cutting phases and working anomalies. The speed of feeding and the force of cutting can be regulated by the console. The clamping system of the material is equipped with an hydraulic device which allows to move transversally and to recuperating the non linearity of material and allows bundles to be cut.

(03.) H 800 and H 1200 with vertical vice as standard. Both feeder jaws open to load bars which are not perfectly straight.

(02.) Registrable band guides with hard metal pads and guided bearings. The mobile band guide is automatically kept as near as possible to the cutting area. Electronic Inverter for variable blade speed. Movable driving console for easy positioning equipped with power and speed regulation of the bow lowering, with a separated control to adjust the cutting parameters to the type of material. Horizontal hydraulic vice ensures a perfect material locking.

(01.) "Clean cut" due to cooling system with minimal lubrication to cut long pipe and profile without any leakage of coolant. Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (through hydraulic cylinder on the version H 800 - H 1200), immediate stop in case of breaking down or not tension of the blade. Floor stand with removable chip collector, hydraulic unit with oil.

Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.



01.

02.

03.

06.

**H 800 - H1200 Detail podavače
H 800 - H 1200 feeder detail**



H 700 Detail podavače H 700 feeder detail

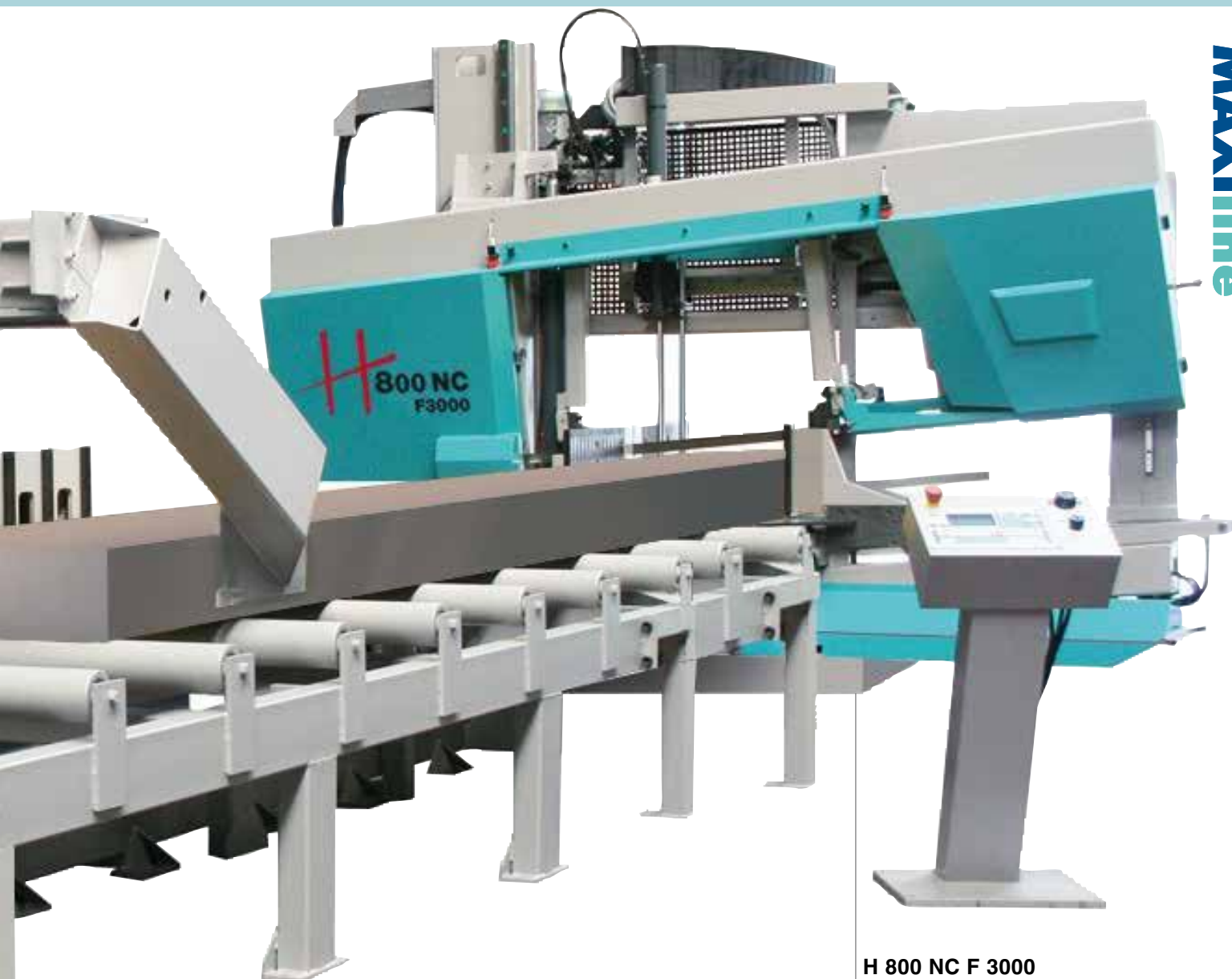


05.

Minimální množství odpadu: 175 mm jednotlivý materiál, 325 mm s řezem ve svazku (model H700). Minimum scrap end: 175 mm single cut, 325 mm bundle cut (model H700).

Kvalitní začátek a konec řezu s pásem nakloněným o 5 ° vzhledem ke stolu stroje zajišťuje optimální trakci nástroje (10° na H700). Against the common use the canted sawframe allows saw blade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowing of sawing rates.

Automatické ovládání počáteční a koncové polohy řezání.
Automatic detection start/end cut limits.



H 800 NC F 3000



(04.) (05.) Přední podávací vozík s délkou zdvihu 1 500 mm nebo 3 000 mm, posuvný na recirkulačních kuličkových vedeních, nezávislý motor ovládaný enkodérem pro zajištění přesného a rychlého polohování.

(04.) (05.) Available 1500 mm or 3000 mm long. It moves on linear ball guides with geared-motor driven by inverter and controlled by a linear encoder and mechanical clamping. This technology allows optimal speed and precision of position and length.

***H 700 NC F 1500 - 3000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES**

									H	B	L	H	h
 0°	520	450	680x400	3*	15÷100	2850 (F3000)	H 34* s 1.1 L 5870		5400 (F3000)	3300	2500	900	

H 800 NC F 1500 - 3000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

									H	B	L	H	h
 0°	680	640	820x610	5.5	15÷100	4455 (F3000)	H 41 s 1.3 L 7950		5850 (F3000)	3600	2700	815	

H 1200 NC F 1500 - 3000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

									H	B	L	H	h
 0°	680	640	1250x600	7.5	15÷90	4955 (F3000)	H 54 s 1.6 L 8140		5750 (F3000)	4000	2750	855	

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kw a s hydraulickým napínáním pásu / *On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

KS 702 - 802 - 1202 NC

CZ - Poloautomatické dvousloupová pásová pila vhodná pro řezání středních a velkých profilů a celistvých materiálů, možnost řezu od 60° doleva do 60° doprava s motorickou rotací řízenou CNC.

Otáčení rámu probíhá přes převodovaný motor a samosvorně brzděný motor s enkodérem pro čtení polohy, numerické řízení umožňuje ukládání různých úhlů. Automatické zajištění rotace rámu je hydraulické. Programovací klávesnice integrovaná s CNC, umístěná na mobilní konzoli, dotykový displej (01.) pro vizualizaci pracovních fází a autodiagnostiku. Automatické ovládání počáteční a koncové polohy řezání. Kontrola rychlosti klesání rámu a řezné síly z ovládacího panelu. Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard.

Oblouk z elektricky svařované oceli se silným profilem nové konstrukce zajišťuje velkou tuhost a minimalizaci vibrací. Pohyb rámu je dokonale vyvážený a zaručený hydraulickým válcem o velkém průměru. Začátek a konec řezu s pásem nakloněným o 5° (10° na KS 702) vzhledem ke stolu stroje. Všechny pohyby pily jsou na recirkulačních kuličkových vedeních. (02.) Vodorovný hydraulický svěrák se zakulacenými čelistmi, které zaručují dokonalé upnutí materiálu ve všech úhlech. Vodítka s vložkami z tvrdého kovu, kompletní s bočními vodícími válečky. Pohyblivé vedení pásu se automaticky udržuje v blízkosti oblasti řezání. Napínání pásu elektromechanickým systémem (hydraulický válec u modelů KS 802 1202). Okamžité zastavení v případě přetržení nebo špatného napnutí. Stojan s odnímatelným zásobníkem pro třísky, hydraulická jednotka s olejem, Čištění pásu pomocí nastavitelného kovového kartáče s mechanickým nastavením, bi-metalový pás.

EN - Semiautomatic twin column bandsaws with hydraulic lowering of the bow and motorized mitring by CNC control.

Conceived and projected especially for cutting big profiles, beams, pipe and also solids. Possibility to make cuts with variable angle from 60° left to 60° right in automatic cycle. The rotation of the machine is made with geared motor and linear encoder positioned at a high distance from the center of rotation for highest precision in the position with hydraulic locking of the rotation. Automatic detection start/end cut points.

Against the common use the canted 5° (10° for KS702) sawframe allows saw blade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowing down of sawing rates. The steel welded arch with new design and big thickness section guarantees the absolute lack of vibration and noise. The special section with inclined pulleys ensures a minor twist of the blade extending the life of the tool.

All movements of the sawing machine are on last generation recirculating ball screws guides. (arch movement, vices and band guide) with static and dynamic high load capacity and ensure low friction sliding. Registrable band guides with hard metal pads and guided bearings. The mobile band guide is automatically kept as near as possible to the cutting area. Electronic Inverter for variable blade speed. Driving console movable for a useful and secure positioning, equipped with power and speed regulation bow lowering.

Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (through hydraulic cylinder on version KS 802-KS 1202), immediate stop in case of breaking down or wrong tension. Floor stand with removable chip collector, hydraulic unit with oil. Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.



01.



02.



03.

KS 702



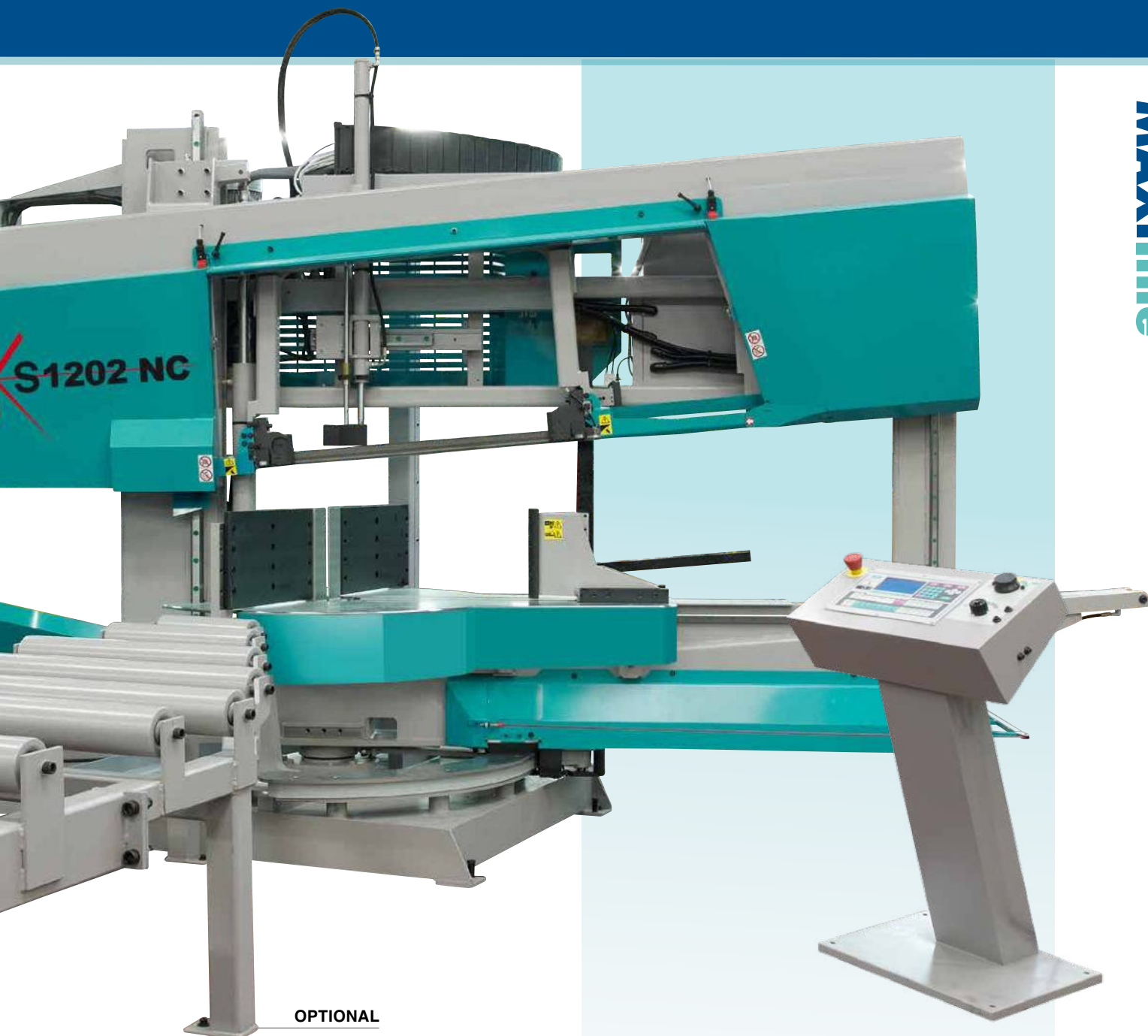
Model KS 702 je k dispozici ve verzi s ručním otočením rámu a hydraulickým blokováním, LCD displejem pro sledování úhlu řezu a automatickým zastavením v poloze 0° 45° vpravo / vlevo (03.) Model KS 702 with manual rotation and hydraulic clamp of the bow and digital display to show the angle, easy stops at 0° and 45° left and right. (03.)



Hydraulický vertikální přítlak jako standard (volitelné u modelu KS 702 s ručním otáčením) pro optimalizaci sevření materiálu a zabránění vibracím během řezání. Vertical hydraulic vice as a standard adjustable manually horizontally ensure a perfect locking of the material and avoid any vibrations. (optional on the models KS 702 manual mitre).



"Čistý řez" se standardním chlazením s minimální lubrikací, k provádění řezů na dlouhých profilech a trubkách bez rozptýlu chladiva. "Clean cut" due to standard cooling system with minimal lubrication to cut long pipe and profile without any leakage of coolant.



OPTIONAL



Energeticky úsporná hydraulická jednotka standardně (u modelu KS 702 se předpokládá manuální rotace), kompletní s ponorným sacím filtrem. Během provádění řezu a ve fázích, ve kterých není zapotřebí žádný hydraulický tlak se vypíná, čímž je zaručena významná úspora energie. Dodávána s redukcí tlaku na svěráku.

Nová konstrukce hydraulické jednotky, která umožňuje značnou úsporu energie, je většina procesů prováděna s vypnutou hydraulickou jednotkou. Je dodáván s olejovými a redukčními svěráky (není u modelu KS 702 ruční nastavení úhlu)

*KS 702 NC SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

0°	520	450	680x400	3*	15÷100	1950	H 34*	B 1600 L 3300 H 2500 h 840
45°	470	430	470x400				s 1.1	
45°	470	430	470x400				L 5870	
60°	280	280	280x380					
60°	310	310	310x380					

KS 802 NC SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

0°	680	640	820x610	5,5	15÷100	3200	H 41	B 2050 L 3600 H 2700 h 800
45°	550	550	550x600				s 1.3	
45°	550	550	550x580				L 7260	
60°	370	370	370x600					
60°	370	370	370x450					

KS 1202 NC SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

0°	680	640	1250x600	7,5	15÷90	3550	H 54	B 1950 L 4000 H 2750 h 855
45°	680	600	870x600				s 1.6	
45°	680	600	840x600				L 8140	
60°	580	530	550x450					
60°	550	450	550x450					

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kw a hydraulickým napínáním pásu

*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

CZ - Automatická dvousloupová hydraulická pásová pila, vhodná pro řezání profilů. Možnost řezů od 60° doleva do 60° doprava s motorickou rotací, řízená CNC.

10" dotykové obrazovka CNC ovládání se 3 řízenými osami, umístěná na mobilní konzoli, možnost zapamatovat si až 99 různých řezných délek a úhlů pro každý program a zapamatovat si 99 řezných programů; automatický přípočet tloušťky pásu a automatické opakování zdvihů podavače podle nastavené délky. Zobrazení řezných úhlů nastavených na displeji během programování. Zobrazení všech provozních funkcí pily z displeje. Zobrazení chybových a diagnostických zpráv. Automatické ovládání počátečních a koncových řezných poloh pomocí čidel; automatická kontrola velikosti řezaného kusu pomocí enkodéru, ovládání sestupové rychlosti rámu a řezné síly. Ocelový rám s trubkových profilů; hydraulický pohyb na svislé konstrukci s dvojítm lineárním vedením s kuličkovými šrouby, pracovní stůl na středovém čepu a na kuličkovém ložisku. Kola o průměru 360 mm, monoblokový zpřevodovaný motor s dlouhou životností. Napnutí pásu 1 900 kg / cm². Pohyby posuvného podávacího vozíku a pásu jsou na recirkulačních kuličkových vedeních, posuvný vozík se pohybuje skrze bezkartáčový motor, pomocí pastorku a ozubené tyče, rotace rámu se provádí pomocí převodovaného motoru ovládaného střídačem s ozubeným řemenem, během otáčení se pomocí proudu vzduchu udržuje oblast čistá, hydraulický píst zaaretuje pozici, jakmile je dosaženo požadovaného úhlu. Hydraulický hlavní svérák, se pohybuje laterálně pomocí hydraulického válce, kontrolovaného CNC, na lineárních vedeních s recirkulačními kuličkami, aby zůstal vždy co nejbližší řezanému kusu, zejména v úhlových řezech, aby se minimalizovala délka odpadu. Čištění pásu pomocí nastavitelného teflonového kartáče s mechanickým pohybem.

ENG - Full automatic CNC mitre saw 60° both side conceived for cutting profiles.

10" touch screen CNC control on 3 axes, positioned on the mobile, ability to store up to 99 cutting lengths and different angles for each program and store 99 cutting programs; automatic calculation of the blade thickness and automatic repetition of the rates of the feeder according to the set length.

Displaying the cutting angles set through the display in the programming phase. Visualization of all the operating functions of the saw from the display. Displaying error messages and self-diagnosis. Automatic control through probes of the start and finish cutting positions; Automatic control of the size of the piece to be cut through infinitesimal encoder from the console of the descent speed of the sawframe and of the penetration force.

Steel sawframe with tubular section; hydraulic movement on the upright structure with double linear guides and recirculating ball system, working table supported by the central pin with ball bearings.

Diameter of the pulleys 360 mm, Long-Life monoblock motor reducer. Blade tension of 1.900 Kg/cm².

The movements of the feeder carriage and the mobile blade guide are on recirculating ball guides, the feeder carriage moves through a brushless motor, pinion and a rack, the sawframe rotation occurs through a motor reducer controlled by an inverter and toothed belt, during the rotation a air jet provides to keep clean the area, the hydraulic piston for locking the rotation once reached the set angle.

Main hydraulic vice, moving laterally by a hydraulic cylinder controlled by the CNC on recirculating linear ball guides, to always keep as close as possible to the workpiece, especially in angular cuts, minimizing the amount of material waste.

Blade cleaning through an adjustable Teflon brush, mechanically driven.



Dvojitý systém mazání a chlazení (mikrosprej a emulze) jeden s elektrickým čerpadlem a sekčními tryskami, druhý se zařízením pro rozprašování vzduchu smíchaného s řezným olejem s 3-litrovou nádrží, lze zvolit pomocí spínače. Double coolant system (fogging and emulsified oil) one complete with electric pump and cutting taps, the other with the fogging device of air mixed with cutting oil with 3 liter tank, selectable by switch. Handbook for software and saw maintenance, wrenches.



Automatické rozpoznání šířky kusu a automatická korekce řezných délek. Automatic detection of material wide with automatic correction of cutting lengths



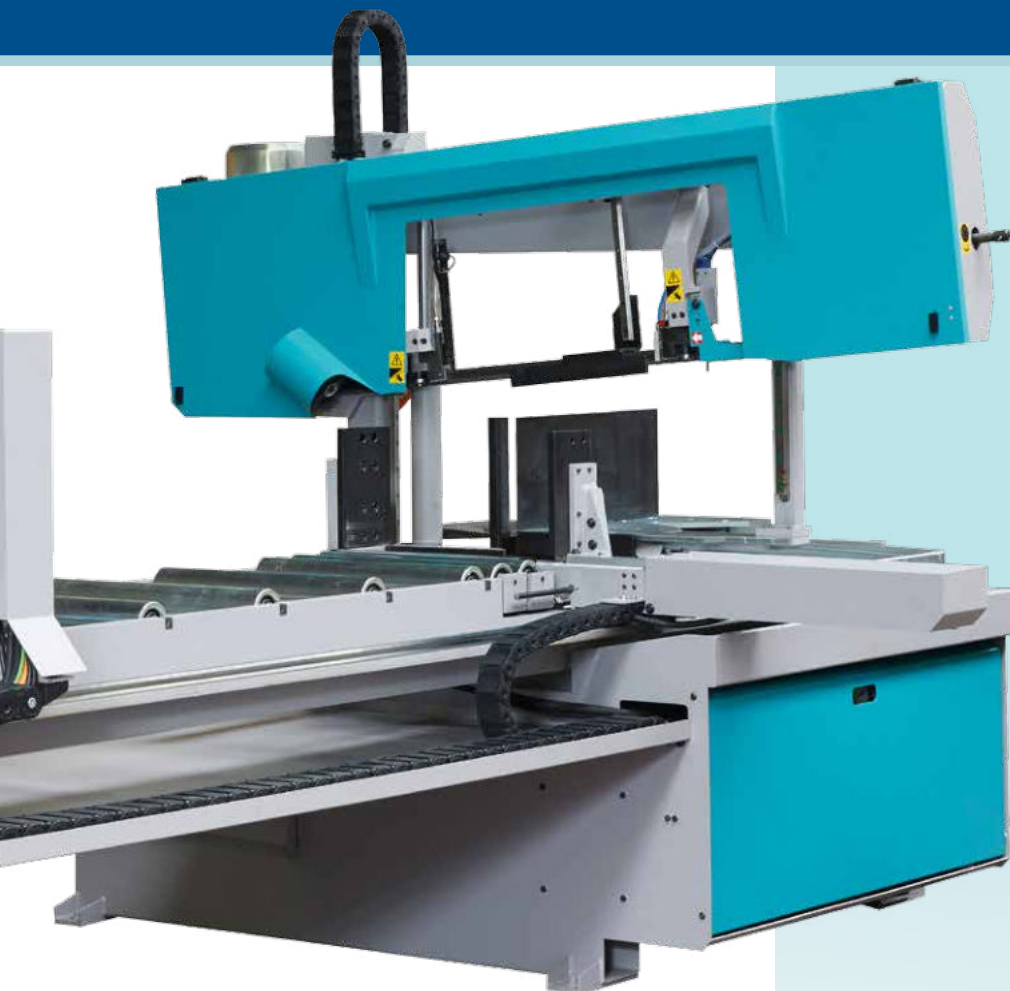
Dopravník integrovaný s podavačem o celkovém zdvihu 2000 mm, s kartáčovým motorem, a integrovaným válečkovým dopravníkem pro dokonalou podpěru materiálu i na straně pily (+ 250 mm).

Roller table integrated on the 2 meter feeder (and final cut 250 mm), to perfectly support the material. Single stroke by brushless motor.



Vysoké napnutí pásu (2000 kg / cm²) a sklon 6° mu umožňují zlepšit řezný výkon i na velkých sekcích bez ztráty výkonu.

High blade tension (2000 kg / cm²) and sawframe canted 6° allows sawblade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowdown of sawing rates.

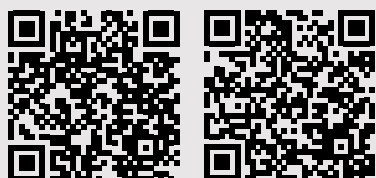


Druhy řezů / Cutting sample

Jednotlivé koncové řezy.
Edge cut cycle.



Automatický cyklus
Automatic cycle.



IT - Scannerizzate con lo smartphone per vedere il video
EN - Scan with your smartphone to see the video

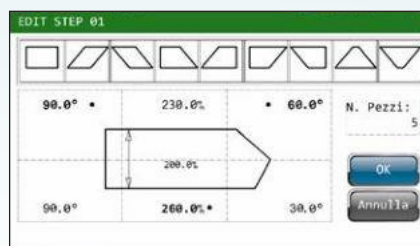


K-Tech 502
F2000



K-Tech 502
Automatic
Cutting line

Nové ovládání přes "dotykovou obrazovku" New 'touch screen' control.



KTECH 502 F 2000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES | OPTIONAL

	0°	350	330	500X310		500 X 250 max 125 X 0 min
	45°	300	300	300X320		
	45°	320	320	320X320		
	60°	150	150	150X320		
	60°	150	150	150X330		

2.2	18÷100	H 34*	2250	B 3700 L 2300 H 2180 h 845
		s 1.1		
		L 4250		

KTECH 652 F2000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES | OPTIONAL

	0°	510	480	650X450		650 X 450 max 125 X 0 min
	45°	440	430	430X430		
	45°	440	440	440X440		
	60°	250	250	250X450		
	60°	250	250	250X450		

3*	18÷100	H 34*	3550	B 3930 L 2870 H 2300 h 845
		s 1.1		
		L 5320		

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kw a s hydraulickým napínáním pásu
*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

CZ- Plně automatické pásové pily, vhodné pro řezání středních a velkých sekcí a plných materiálů, vybavené číslíkovým řízením pro řízení rotace motorového oblouku od 60° doprava do 60° vlevo a programování délky posuvu vozíku

Charakteristika:

Rám z elektricky svařované oceli se silným profilem zajišťuje absolutní tuhost a eliminaci vibrací. Pohyb rámu je dokonale vyvážený a zaručený hydraulickým válcem o velkém průměru. Začátek a konec řezu s pásem se sklonem vzhledem ke stolu stroje.

Numerické ovládání umožňuje nastavit a uložit více než 90 řezacích programů s různými množstvím, délkami a úhly. Programovací klávesnice integrovaná s CNC, umístěná na mobilní konzoli, dotykový displej pro vizualizaci pracovních fází a s autodiagnostikou.

(01.) Otáčení rámu se provádí přes velké předpjaté ložisko pomocí zpřevodovaného, samosvorně brzděného motoru s enkodérem pro snímání polohy. Automatické zajištění rotace rámu je hydraulické. (03.) Hydraulický horizontální svěrák s tvarovanými čelistmi, který zaručuje perfektní upnutí materiálu ve všech úhlech na obou stranách materiálu.

Vodítka pásu s vložkami z tvrdokovu, kompletní s bočními vodícími válečky. Pohyblivé vedení pásu se automaticky udržuje v blízkosti oblasti řezání. Napínání pásu mechanické s elektrickou kontrolou pomocí mikrosplínače (02.) nebo pomocí hydraulického válce u modelů (802 - 1202). Podávací hydraulicky ovládaný svěrák je konstruován tak, aby bylo možné upnout i nerovný materiál nebo svazek. Okamžité zastavení pásu při přetržení nebo špatném napnutí.

Automatická detekce počáteční a koncové polohy řezání. Kontrola rychlosti klesání rámu a řezné síly z ovládacího panelu. Elektronický variátor rychlosti pásu jako standard. Čištění pásu s nastavitelným kovovým kartáčem, s mechanickým pohybem. Chlazení mikrosprejem.

EN - Fully automatic twin column bandsaws with hydraulic lowering of the bow and automatic mitering with integrated NC control.

Especially conceived for cutting medium and big size of profiles, beams, pipes and also solids. Possibility to cut with variable angle from 60° left to 60° right controlling with NC feeding and the mitering. Steel saw-frame with big thickness section guarantees the absolute lack of vibration and noise, (01.) worktable supported by a central pivot with preloaded bearings. The rotation of the machine is made with self braking motor and linear encoder positioned at a high distance from the center of rotation for highest positioning precision. Hydraulic brake system of the rotation. The CNC touch screen allows setting and memorizing more than 90 cutting programs, with different cutting lengths, quantities and angles. From the console it can be regulated the speed of feeding and force of cutting.

KTECH series, against the common use the canted sawframe allows saw blade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowing down of sawing rates. The feeder clamping system of the material is equipped with an hydraulic device allowing to move transversally and to recuperate the non linearity of material and bundles to be cut.

Both feeder jaws open to load bars which are not perfectly straight.

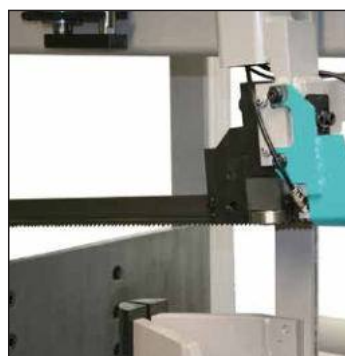
(03.) Vice is horizontal with shaped jaws adapted to lock the material from all the directions. Band-guides with carbide pads, complete with hardened, tempered grinded lateral bearings. The guides are easily adjustable. The mobile band-guide is automatically kept near the cutting area. Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (02.) through hydraulic cylinder on version 802 - 1202, immediate stop in case of breaking down or wrong tension. Automatic detection start/end cut points. Blade cleaning done by two adjustable metal brushes driven by the pulleys.



01.



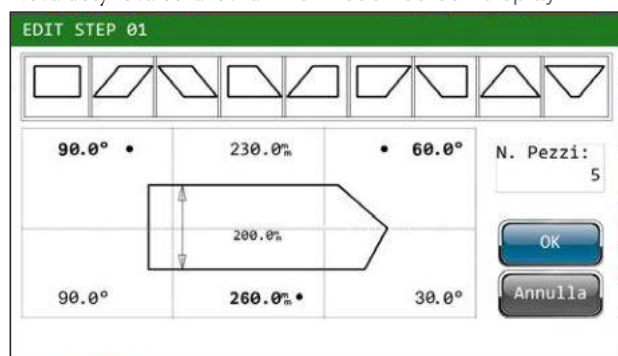
02.



03.



Nová dotyková obrazovka . New touch screen display.



Hydraulický vertikální svěrák jako standard pro optimalizaci sevření materiálu a pro útlum vibrací během řezání (jako opce pro K TECH 702, jinak standard). Vertical hydraulic vice ensure a perfect locking of the material and avoid any vibrations. (Optional K TECH 702).

„Čistý řez“ díky standardnímu chladicímu systému s minimálním mazáním pro řezání dlouhých trubek a profilů bez úniku chladicí kapaliny mimo. „Clean cut“ due to standard cooling system with minimal lubrication to cut long pipe and profile without any leakage of coolant.

Energeticky úsporná hydraulická pohonná jednotka standardně (ne u modelu KS 702), tiché čerpadlo, kompletní s ponorným sacím filtrem, uzavírací ventily na všech osách, redukce tlaku na svěráku. Během provádění řezu a ve fázích, ve kterých není vyžadován hydraulický tlak, se řídicí jednotka vypne, čímž je zaručena významná úspora energie. Hydraulic unit of new design with new low noise pump and locking valves on all the movements, with vice pressure reducers. Most processes are carried out with switched off hydraulic unit that allows a considerable saving of energy and maintains low the oil temperature.



**Automatický
cyklus
Automatic cycle.**



Podavač na lineárních recirkulačních kuličkových vedeních s nezávislým uložením a vedením k vodící dráze materiálu, k dispozici v délkách 3 000 nebo 6 000 mm. Nezávislý motor ovládaný enkodérem, který zaručuje přesné a rychlé polohování. Dvojitě otevření podávacích čelistí pro usnadnění nakládání nerovného materiálu. Available on 3 or 6 meters long, the feeding system is on a rail separated by the roller loading table. It moves on linear ball guides with geared-motor driven by inverter and controlled by a linear encoder and mechanical clamping. This technology allows optimal speed and precision of position and length.



IT - Scannerizzate con lo
smartphone per vedere il video
EN - Scan with your
smartphone to see the video



*K TECH 702 F 3000-6000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES									
0°	520	450	680x400	0° 500 X 400	3*	2900 (F3000)	H 34*	B 5400	
45°	470	430	470x400				s 1,1	L 3300	
45°	470	430	470x400		m/1'		L 5870	H 2500	
60°	280	280	280x380		15÷100			h 840 (F3000)	
60°	310	310	310x380						
K TECH 802 F 3000-6000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES									
0°	680	640	820x610	0° 800 X 350	5,5	4800 (F3000)	H 41	B 5850	
45°	550	550	550x600				s 1,3	L 3700	
45°	550	550	550x580		m/1'		L 7260	H 2700	
60°	370	370	370x600		15÷100			h 800 (F3000)	
60°	370	370	370x450						
K TECH 1202 F 3000-6000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES									
0°	680	640	1250x600	0° 1000 X 350	7,5	5300 (F3000)	H 54	B 5750	
45°	680	600	870x600				s 1,6	L 4200	
45°	680	600	840x600		m/1'		L 8140	H 2750	
60°	580	530	550x450		15÷90			h 855 (F3000)	
60°	550	450	550x450						

*Na vyžádání pás h 41x1,3 mm s motorem 4 kw a s hydraulickým napínáním pásu
*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

CZ - Nová automatická dvoustojanová pásová pila XSMART 3 pro velkou produkci, plně zakrytá pro větší bezpečnost použití, snadný přístup k čištění a údržbě, má robustní konstrukci ze svařované oceli a tuhý rám (03) pohybující se v monoblokové konstrukci, která zaručuje, že během řezné fáze nedochází k nežádoucím vibracím. Kola jsou nakloněna o 30 °, aby ned

Vhodné pro průmysl a výrobu, která požaduje: výkon, spolehlivost a hospodárnost použití. Numerické řízení pro nastavení a uložení různých délek a různých řezných množství, namontovaných na mobilní konzoli, touchpadu pro automatické uložení začátku řezání.

Hlavní dvojité svěrák "drží" jak řezaný materiál, tak řezaný materiál (02), a je standardně vybaven regulací uzavíracího tlaku pro řezání materiálu o tenčí stěně nebo měkkého materiálu.

Pohyb rámu je zaručen hydraulickým pístem a lineárními vedeními s recirkulačními kuličkami, posuvný vozík je pohybován recirkulačním kuličkovým šroubem a elektromotorem řízeným střídačem s portálovou konstrukcí pro usnadnění manipulace a přesné nastavení řezaného materiálu. (01)

Zbytek materiálu, který již nelze podat je pouze 50 mm.

Vodítka pásu s vložkami z tvrdokovu a s kuličkovými ložisky pro srovnání pásu, Mobilní vedení je automaticky udržováno v blízkosti oblasti řezu.

Sběrná nádrž na chladivo je odnímatelná pro snadné a rychlé čištění, Nylonový čistící kartáč s mechanickým pohybem. Standardní šnekový dopravník třísek. Osvětlení pracovního prostoru pomocí LED světla.

EN - The new automatic cnc double column saw for demanding production cutting applications

with advanced robust architecture delivering industry leading performance, reliability and economy.

Made of electro-welded normalized painted steel, with a removable coolant tank so as to make the cleaning easier. Sawframe and base made of high-thickness electro-welded steel, which guarantees no vibrations and noise. (03)

Double vices before and after the band blade, ensuring a perfect clamping of the bar during operation. (02) Pressure regulator on fixed and feeder vice for a better clamping of the small thickness sections.

Sawframe and blade guides movements is performed by means of linear guides featuring high static and dynamic load capacity.

The feeder is electrically driven and moves on a recirculating ballscrew controlled by centesimal encoder, with automatic zero positioning.

Feeder with built-in supporting table for the safe holding of pieces, to prevent pieces from falling off into the bar feeding system. (01)

Very small remaining scrap end of only 50 mm.

Band guides with carbide pads which are mechanically held in contact with the blade sliding on linear guides. Band guides are equipped with hardened, tempered and grinded lateral bearings.

The mobile band guide is automatically kept near the cutting area.

Blade cleaning is provided by a motorized rotating metal brush. Motorised electric chip conveyor as standard features.

LED integral lighting for a better visibility of the working area.



01.



02.



03.



04.



Zdvojené svěráky před a za čepel pásu, zajišťující dokonalé sevření tyče a odřezu během řezání. (02)
Morsa principale doppia blocca sia il materiale da tagliare che quello tagliato. (02)



Podávací vozík podavače se pohybuje přes recirkulačním kuličkový šroub a elektromotor řízeným enkodérem a automatickou nulovou polohou, na portálové tuhé konstrukci pro snadnější a přesnější manipulaci s řezaným materiálem. (01)

Feeder with built-in supporting table for the safe holding of pieces, to prevent pieces from falling off into the bar feeding system. (01)

The feeder is electrically driven and moves on a recirculating ballscrew controlled by centesimal encoder, with automatic zero positioning.



IT - Scannerizzate con lo
smartphone per vedere il video
EN - Scan with your
smartphone to see the video

Dotyková obrazovka Touch screen



SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL
				
0°	310	310	340X310	340X250
				
3	15÷100	H 34	1650	B 1950 L 1755 H 1965 h 922
		s 1.1		
		L 3730		

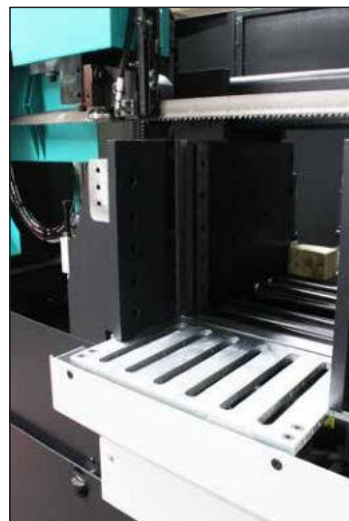
XT4 - XT5 - XT6



CZ- XT je stroj zrozený z mnohaletého výzkumu, který v kladném slova smyslu vedl k vytvoření kompaktní konstrukce bez kompromisů v kvalitě. Konstrukce garantuje bezpečnost práce operátora, stroj je plně zakrytý při práci, ale zároveň je snadno ovladatelný operátorem a snadno přístupný, pokud je potřeba provádět výměnu pásu nebo očištění. Je dodáván s racionálním, silným zevnějškem, kdy všechny komponenty byly dimenzovány a optimalizovány tak, aby bylo dosaženo téměř monolitického vzhledu. I nové barevné pojetí je nedílnou součástí projektu a není výsledkem jednoduchého stylistického podání, ale pomáhá zmapovat funkce jednotlivých prvků. Nyní připomíná nejen historickou barvu Imet včetně, ale i novou barvu, která a obohacuje celek: jasný kontrast mezi šedou barvou hlavního těla a zelenou u krytů, které lze otevřít, okamžitě identifikovatelnou; odkaz na institucionální tyrkysovou část vyhrazenou pro řízení na stroji a pro mobilní rám tj. dva hlavní prvky na mechanické a obslužné straně.

EN - EN - The XT is a saving machine born from years of in-depth research which has ultimately lead to the development of a highly compact unit with no compromise on quality.

Designed with the aim to guarantee the operator safety, XT4 is fully closed during the working process, without compromising and easy and immediate access when needed. The XT has a rational, steady, strong and solid look and can be installed in every working environment: its size and components had been developed and optimized to look like a monolithic block, a shape that can help guarantee the operator safety. A dedicated and innovative opening system allows to reach every component and machine part in just few moment so that it's possible to operate separately on only one part at a time. Even the new colors scheme is the result of an intense research (and not just a pure aesthetic review of the historical IMET palette): it takes the company colors to give them new life and meanings. A strong contrast between the main body in grey and the white, used to underline the position of the operating panels; IMET traditional turquoise has been used for the two main elements of the XT4: the controlling part placed on the side of the machine and the saw.



02.

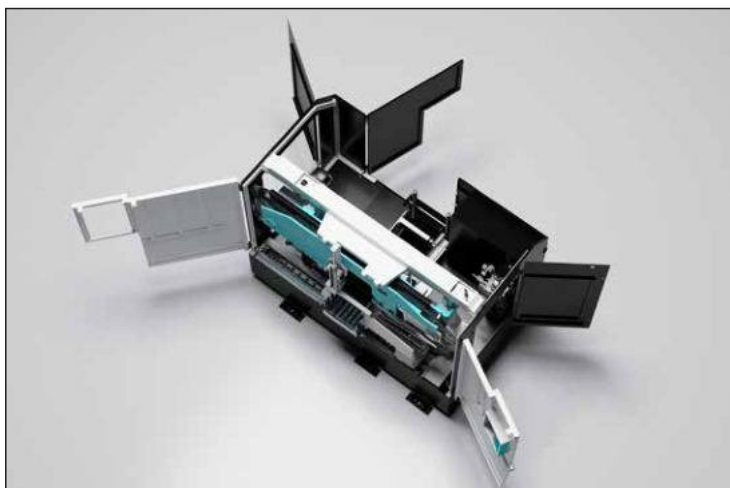


03.



04.

Kompletní přístupnost stroje, která usnadňuje běžnou a mimořádnou údržbu
Full access to allow ordinary and extraordinary maintenance.



➡ Podavač s integrovaným válečkovým dopravníkem pro dokonalou podporu materiálu
Roller table integrated on the feeder for a perfect support of the material.

➡ Bezkartáčový motor pro sestup z oblouku a podávání materiálu.
Servo drive for cutting and material feeding.

➡ 10" dotykový displej s knihovnou více než 150 předdefinovaných a implementovatelných materiálů
Touchscreen da 10" con libreria di piu di 150 kořistných materiálů spojených a implementovatelných.

➡ V paměti možno uskladnit až 90 programů.
Memory to store till 90 cutting programs.



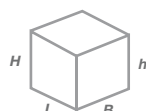
Jedná se o stroj INDUSTRY 4.0 * připravený k připojení k digitálním systémům, který umožňuje nepřetržité propojení podnikových systémů a zlepšování výrobního cyklu díky nepřetržitému monitorování a off-line programování.

* K dispozici je extra doplněk pro tuto úpravu.

INDUSTRY 4.0 ready*, ready to be connected to digital systems that allow interconnectivity between the company systems and the improvement of the productive cycle thanks to the continuous monitoring and off-line programming.

*Extra charge for INDUSTRY 4.0 updating.

XT4				
0°	360	360	360X360	
	5,5 KW			
	15 ÷ 150			
	h 41 / s 1,3 / L 5900			



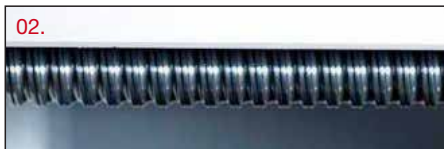
XT4
B 2800 mm
L 1777 mm
H 2200 mm
h 870 mm
Kg 3500

XT5				
0°	460	460	460X460	
	5,5 KW			
	15 ÷ 150			
	h 54 / s 1,3 / L 6100			

XT5
B 3100 mm
L 1900 mm
H 2300 mm
h 870 mm
Kg 4300

XT6				
0°	560	560	560X560	
	7,5 KW			
	15 ÷ 150			
	h 54 / s 1,6 / L 7320			

XT6
B 3600 mm
L 1900 mm
H 2500 mm
h 870 mm
Kg 5300



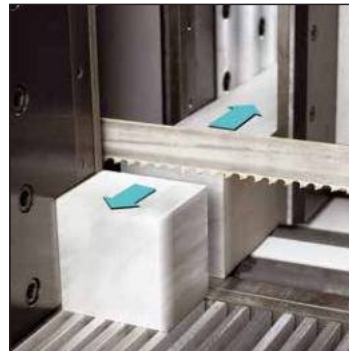
CZ - X-TECH 630 Extrémně mechanicky tuhá konstrukce kombinovaná s výbornou regulační technologií, která splňuje různé potřeby zpracování, od sériového řezání po jednotlivé řezy.

Dvojitě svěráky se pohybují současně a zajišťují dokonalé sevření řezaného materiálu a především posun tyčí, které nejsou zcela přímé. Jsou standardně dodávány s regulací uzavíracího tlaku. (03.) Speciální funkce také umožňuje odskok od materiálu materiálu z jedné nebo obou stran pásu po řezu během fáze výstupu rámu a zabránění kontaktu pásu s materiálem. Toto řešení také umožňuje prodloužit životnost karbidových břitů. Pohyblivé vedení pásu vybavené karbidovými vložkami udržovanými hydraulicky v kontaktu s pásem, vložky jsou vybaveny cementovanými, tvrzenými, broušenými a rektifikovanými bočními vodicími válečky s širokým polem nastavení. Pohyblivé vodítko pásu je automaticky udržováno blízko řezné oblasti. (01.) Pila je standardně vybavena softwarem, který umožňuje provádět automatické řezy bez úplného řezání kusu nastavením kvóty konce řezu pomocí klávesnice. Hydraulický agregát s variabilním objemovým čerpadlem zaručuje nízkou hlučnost a konstantní provozní tlak. Je vybaven filtrem a manometrem; je dodáván kompletní s olejem. Při každé výměně pilového pásu pila automaticky spustí proceduru, kdy dojde ke snížení rychlosti pásu až na 30% tak, aby bylo ve výsledku dosažení času výměny pásu deklarovaného výrobcem pásu. Je možné uložit až 99 programů různých délek a množství, přizpůsobit je a rychle je vyvolat pro zahájení řezacího cyklu. Řídící zařízení kontroluje odchylky pásu zajišťuje automatickou kompenzaci a / nebo zastavuje postup řezání v případě, že odchylka je nad stanovenou hodnotu. Kromě toho vám umožňuje provádět řezy vždy v dokonalé toleranci až do konce životnosti nástroje. Elektrický recirkulační vozík s kuličkovým podavačem, řízený enkodérem s automatickým nastavením nuly a zářezem nula, hmotnost materiálu je nesena válečkovým dopravníkem a ne posuvným podavačem, čímž je zaručena přesná doba v čase a menší opotřebení pohyblivých částí. (04.) Možnost využití užitečného softwaru "automatická volba zbytku materiálu" před každým řezem a kontrola nulové polohy délky před každým zaměřením. Možnost použití karbidových pásů.

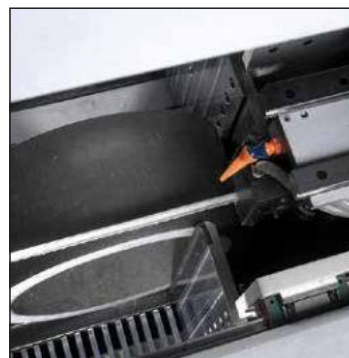
EN - High production twin column bandsaw with automatic cutting parameters, the X-TECH 630 is suitable for a variety of cutting requirements, combining advanced technology with an extremely solid mechanical structure.

Clamping vices move at the same time to ensure optimum clamping of the material. Also bars which are not completely straight can advance. All vice pressures are adjustable. (03.) This system also allows the vices to 'back off' to avoid the blade rubbing on the cut surface during the ascent of the saw-frame for the next cut. The added advantage of this design enables the use of high performance TCT bandsaw blades. Hydraulically pressure of ground TCT blade guides for maximum precision and squareness of cut. Lateral roller bearings take the blade twist load prior to entry into these guides and are adjustable. The moving guides are automatically positioned close to the cutting area, again, for maximum precision. With the option "Short Batch & 'One Off' Sawing" there is the possibility to cut not completely the material section in in automatic cycle. Hydraulic unit equipped with a variable-capacity pump. The sawblade is tensioned by means of an hydraulic cylinder controlled by the machine software.

(04.) Automatic Trim Cut option, if the material has an acceptable pre sawn face, it will be accurately & automatically located relative to the blade 'zero' position. This feature saves time and cuts down on material wastage. Each time the blade is changed, the machine automatically performs a run-in procedure, reducing the cutting descent speed by up to 30%, for a set time recommended by the blade manufacturer. The software allows to memorize up to 99 cutting programs with different cutting lengths and quantity's. These programs can be personalized and easily used. The blade thickness is automatically detected as well as the automatic feeder stroke. The material length needed to complete the cutting program is displayed when the material sizes and quantities have been programmed. All operating functions of the machine, errors and problem solving messages are clearly displayed. A device for checking the accuracy/squareness of the cut, with automatic adjustment or stopping of the saw-frame descent speed in the event of blade deviation. Machine feeder electrically driven with recirculating-ball screw controlled by a sensor; automatic reset; the weight of the bar is supported by the roller table and not by the feeder, assuring a higher precision with the passing of time and lesser wearing down of the moving parts.



03.



04.



05.

Comando Touch Screen
Touch Screen Control



Díky „parametrům automatického řezání“ je použití pily ještě snazší. Řezné parametry 63 nejpoužívanějších materiálů jsou uloženy v knihovně materiálů. Přednastavené řezné parametry jsou během provádění řezu téměř 100% variabilní a umožňují zkrácení doby provádění, což je nezbytné mít v povědomí, zejména při použití karbidových pásů, kdy automatické nastavení znamená až o 30% kratší časy u kruhových nebo profilovaných sekcích ve srovnání s tradičním bi-metalovým pásem, při výhodou velkého prodloužení životnosti nástroje.

Automatic cutting Parameters this feature is the highlight of the Xtech machine's design and enhances the simplicity of set up & operation. The cutting parameters of 63 of the most common materials are memorized in the software library. The preset cutting parameters can be varied by $\pm 100\%$ during the cut. This is a necessary feature in order to be able to use TCT bandsaw blades. The automatic cutting parameters reduce the cutting times by up to 30% compared to traditional bandsaws, whilst blade life is dramatically increased.



IT - Scannerizzate con lo smartphone per vedere il video
EN - Scan with your smartphone to see the video

X TECH 630 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				OPTIONAL
0°	630	630	630X630	630X500
7,5	9÷90	H 54	6700	B 4100 L 2250 H 2500 h 800
		s 1.6		
		L 8200		

(06.) Rám nové velmi tuhé konstrukce , konkrétní zdvojená nosná sekce umožňuje podepření kol po obou stranách, prostřednictvím velkých ložisek. Pohyb rámu je dokonale vyvážený a zaručený robustním hydraulickým válcem o velkém průměru. Výsledkem je vysoce výkonná pila s dlouhou životností

(06.) Electrowelded steel sawframe with heavy duty plate. The special double section allows to support the bandwheels from both sides by means of large bearings. The movement of the sawframe is perfectly balanced by sturdy hydraulic cylinders. This enhances the high performance of the saw and extends the life of the blade.



01.

IT - Poloaufomatické hydraulické podepřené maxi pily ztělesňují jednu z nejlepších technologií pro výkon řezání.

(06.) Základna a rám z elektricky svařované oceli se silnými profily, které zaručují minimalizaci vibrací a hluku. (03.) Pohyby ovládané recirkulačními kulíkovými šrouby s elektrickými vektorovými motory, pás také poháněn vektorovým motorem, (01.) Displej pro okamžitou detekci napětí a anomálií, (04.) Hydraulický svérák umístěn vodorovně. Tento systém zaručuje dokonalé sevření řezané tyče. (05.) Pohyblivé vedení pásu vybavené karbidovými vložkami s vložkami z tvrdého kovu, kompletní s postranními vodicími válečky cementovanými, kalenými, broušenými a se širokým nastavením. Pohyblivé vodítko pásu je automaticky udržováno blízko řezné oblasti. Napínání pilového pásu se provádí hydraulickým válcem, dokonale napínání je řízeno softwarem pily, pokud není stroj používán po určitou dobu, řízení pilový pás uvolní, čímž se zabrání zbytečnému namáhání. Pokud se pás zlomí, dojde k okamžitému zastavení řezného cyklu. Čištění kotouče pomocí dvou nastavitelných kovových kartáčů pohybovaných hydraulickým motorem. Systém mazání a chlazení s elektrickým čerpadlem a oddělenými kohouty (02.) Hydraulicky poháněný dopravník třísek s možností nastavení rychlosti. Hydraulická jednotka s variabilním objemovým čerpadlem, které umožňuje nízký hluk a konstantní provozní tlak, redukce tlaku pro svérák. Automatická kontrola pozice najetí pásu těsně před materiálem na začátku řezu, umožňuje opétné najetí pro další řez nebo zůstat v pozici po řezu. Během řezání software porovnává namáhání pásu s předdefinovaným namáháním. Díky tomu může systém zastavit stroj, když zjistí odchylku, aniž by došlo k nějakému poškození.

EN - The semiautomatic hydraulic maxi line saws embody the best sawing technology and the best performance in the cutting of special steel.

(06.) Electrowelded structure and steel sawframe meet every cutting needs and eliminates vibration and noise. (03.) All the movements are powered via recirculating ballscrews by vector electric motors, the blade is powered by vector motor and there is a (01.) wide display where the user can see problems or faults. (04.) Another distinctive feature of this machine are the rollers for the positioning of the material which are driven by an oleodynamic motor. It moves perpendicularly to the material, thus ensuring an optimum clamping of the material. Finely ground TCT blade guides are hydraulically tensioned for maximum precision and squareness of cut. Lateral roller bearings take the blade twist load prior to entry into these guides. (05.) The moving blade guides are automatically positioned close to the cutting area, again, for maximum precision. The sawblade is tensioned by means of an hydraulic cylinder controlled by the machine software. Tension is automatically released after a predetermine of time if the machine is standing idle or after the cycle has been carried out. Blade cleaning by two wire brushes, hydraulically driven and adjustable. The hydraulic unit is equipped with a variable-capacity pump, complete with pressure reducer.

(02.) Motorized chip conveyor hydraulically powered and the speed is adjustable. Thanks to the control of the blade position the user can position the blade near the surface of the piece and after the cutting the blade ascends automatically where it was before. Alternatively, it can remain under the material. During the cutting cycle the software compares the blade stress with the pre-selected one. Thanks to this system the sawing machine can stop without problem if there are some considerable changes.



02.



03.



04.



Modely automatického číslicového řízení CNC X-TECH 900/1200 s podavačem 500 mm pro velkosériovou výrobu.

Automatic version with CNC control on models X-TECH 900/1200 with feeder length 500 mm for high production series.

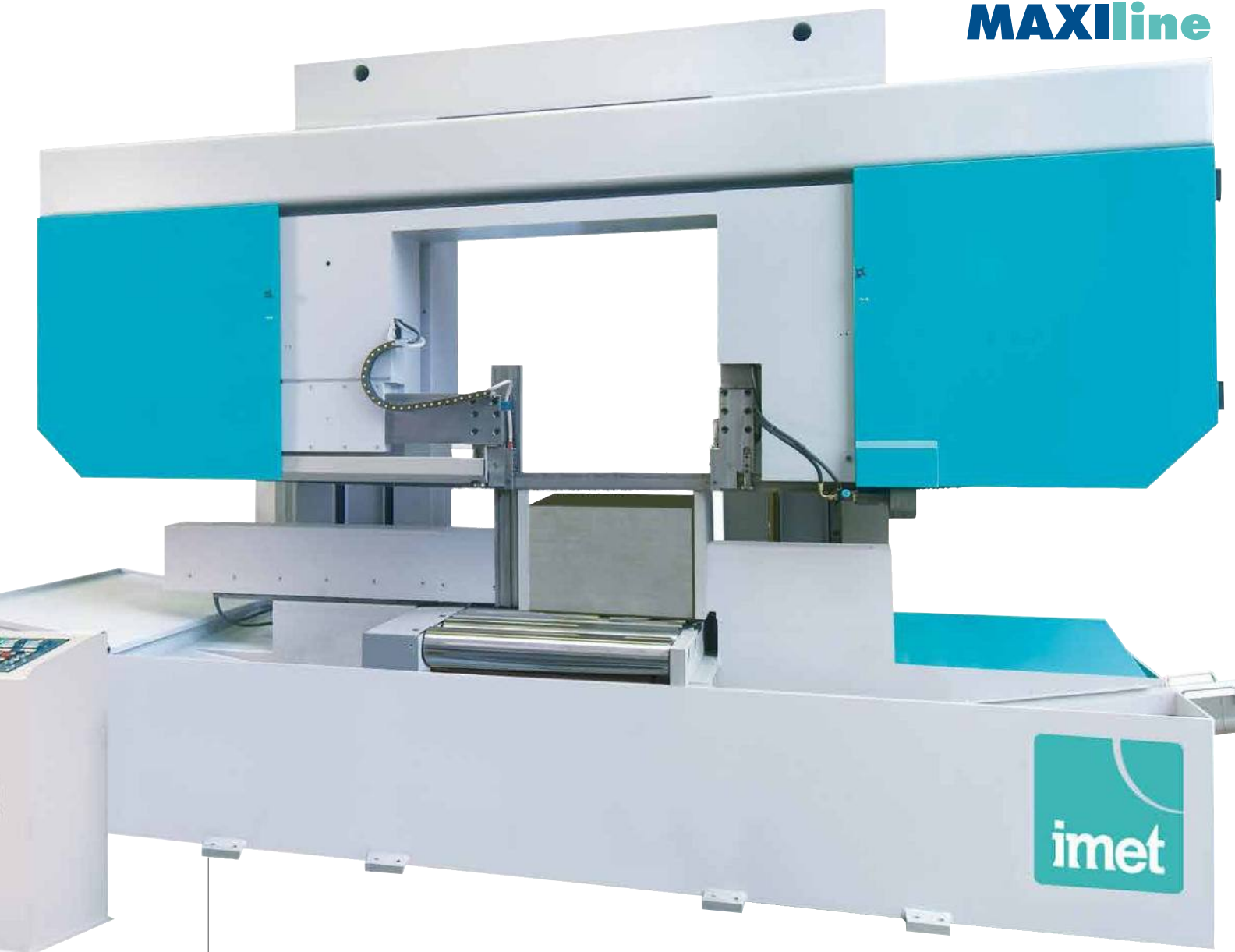


Pracovní stůl složený ze 7 hydraulicky poháněných válečků (hydraulický rotační motor) s vysokou přesností i při maximálním zatížení.

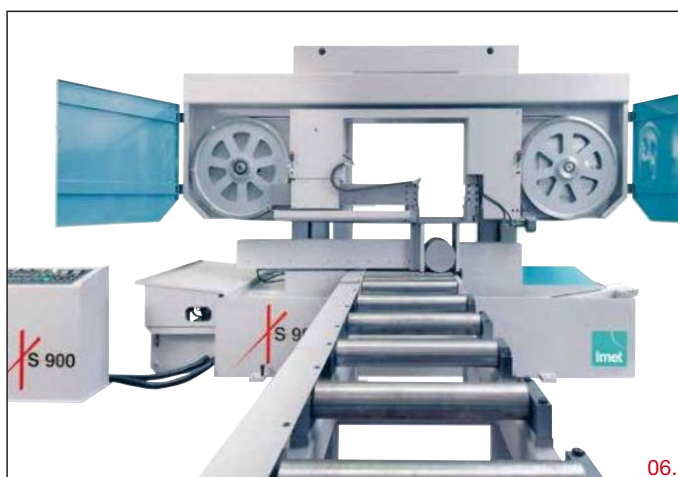
The material is supported by a table with seven rollers powered by hydraulic orbital motor that allows to position the material with precision, even with maximum loads.



Přesný pohyb rámu na lineárních vedeních s pomocí 4 recirkulačních kulíkových šroubů a prismatického kaleného vedení včetně vektorového motoru vyváženého dvěma hydraulickými válci. All guided motions are powered by four recirculating ballscrews with a high capacity of both static and dynamic loads; highly reduced slide-way friction. Tempered and grinded prismatic guides.



XS 900



XS 900 - X TECH 900 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				
0°	900	900	900X900	11
14÷60	9300X67	8450 (XS 900)	B 4485 B 4485 L 1680 L 2680 H 3150 H 3150 h 790 h 790 (XS 900) (XTECH 900)	

XS 1250 - X TECH 1250 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES				
0°	1250	1250	1250X1320	12
15÷80	12480 X80	1300 (XS 1250)	B 5960 B 5960 L 2890 L 4000 H 3650 H 3650 h 760 h 760 (XS 1250) (XTECH 1250)	

VÁLEČKOVÉ STOLY - ROLLER TABLES

01 RTS - W30 / W40

IT - Dopravníky s nehnatými válečky, určené pro nakládku i vykládku, skládající se z elektricky svařované ocelové konstrukce v modulech po 2 metrech, se 7 mi pozinkovanými ocelovými válci (s PVC válečky u modelu VELOX), první prvek má dva podstavce s výškově nastavitelnými podpěrami, další mají jen jeden podstavec. Zahrnují ochranné krycí desky mezi válečky, aby se zabránilo kolizi. Konstrukce je zcela uzavřená, aby se zabránilo rozptýlu chladiva.

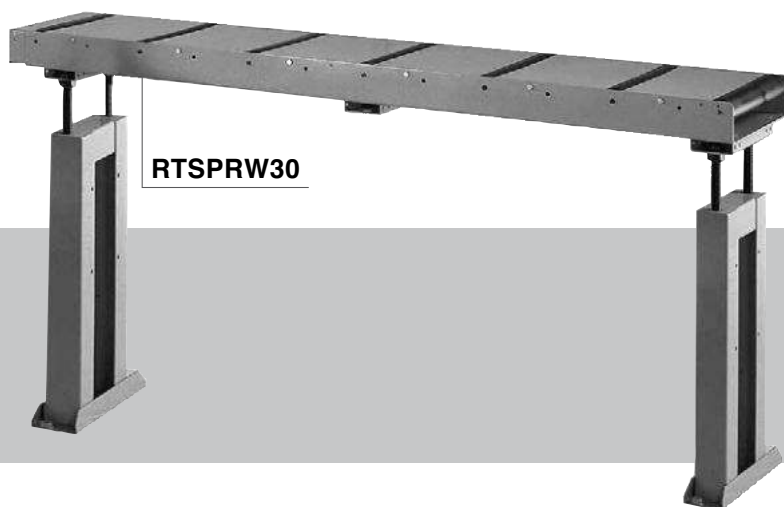
EN - Roller tables with free rolls, to use for loading side and unloading side, made of an electrowelded steel structure in forms of 2 meters each, with 7 rolls in galvanized steel (in PVC for Velox models), the first element is with two adjustable height pedestals, the following ones with single pedestal. They include plates of protection among the rolls to avoid crushing. The structure is completely closed to avoid dispersions of coolant.



W30
V ROLNY - V ROLLERS



W30 / W40
VERTIKÁLNÍ ROLNY - VERTICAL ROLLERS



RTSPRW30

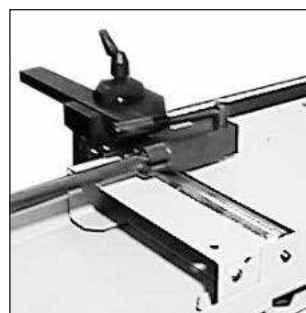


RTS 23060C1
Pro BACIS 230/60 a GBS
For BASIC 230/60 and GBS

05 RTM - W30 / W40

CZ - Stejná konstrukce jako u válečkových dopravníků RTS, která se mají použít na straně vykládky pily, s ručním zastavením pohybu a milimetrovým pravítkem pro čtení délky, mechanické uzamčení v poloze.

EN - Same structures of the RTS roller tables, to be used on the unloading side with length stop and metric rod for the reading of the length, mechanical block in position by handle.



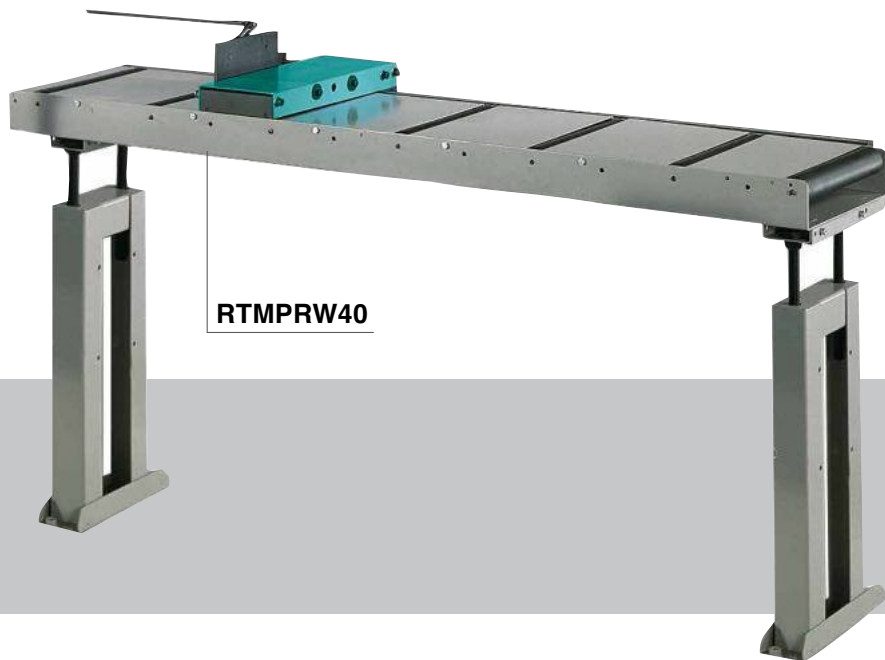
W30

01.



W40

02.



RTMPRW40

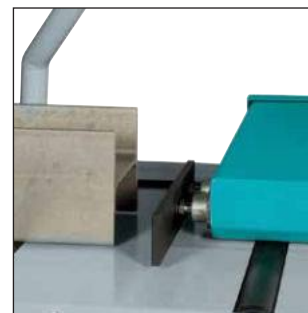
06 RTD - W30 / W40

IT - Válečkové dopravníky bez pohonu s dorazem pohybovaným ručním kolem s řetězovým převodem a odečtem měření pomocí LCD displeje. (01.) Automatické pneumatické zatažení o 50 mm pro usnadnění vykládky řízlého kusu se pak vrátí do polohy pomocí tlačítka na ovládacím prvku. (02.) Pohyb dorazu zpět pomocí tlačítka na panelu pomocí pneumatického pístu. Zaareování v pozici je vždy pneumatické přes tlačítko.

EN - Roller tables with free rolls and length stop through a hand-wheel with chain transmission and reading of the measure through LCD display. (01.) Automatic and pneumatic withdrawal of 50 mm to facilitate the unload of the cut piece, return in position through a button on the control. (02.) Turnover length stop with a button on the control, through pneumatic piston. Block in position is always pneumatic through a button.



RTD2LW30



01.



02.

W 30 vhodné pro / Suitable for:

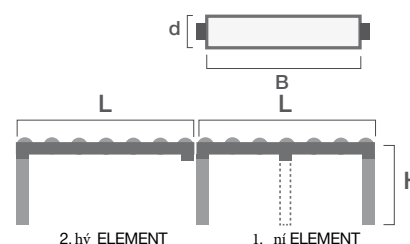
GBS - BASIC 270 - BS 300 - SIRIO - RECORD
VELOX (s válečky z PVC /with PVC rollers)

B	d	H	L	PORTATA LOAD	RULLI ROLLERS
300	50	850 1040	2000	840	7

W 40 vhodné pro / Suitable for:

BS 300/60 AFI-E - BS 300/60 AFI-NC - BS 350
VTF 500

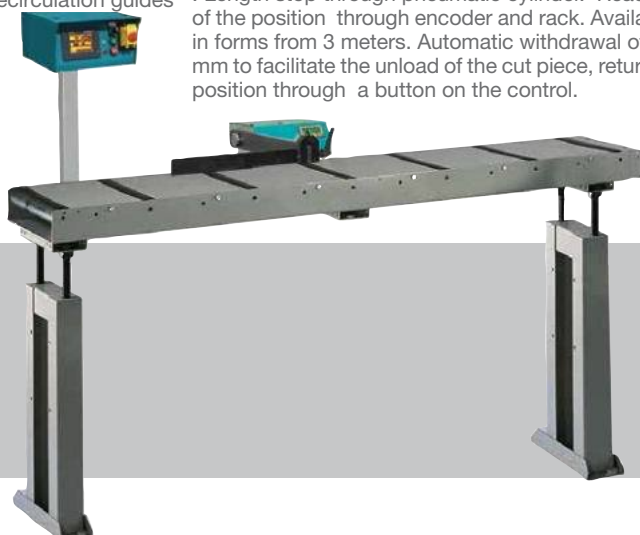
B	d	H	L	PORTATA LOAD	RULLI ROLLERS
400	60	870 1060	2000	840	7



07 RTP - W30 / W40

IT - Dopravníky s nehnacími válečky s dorazem s motorickým pohybem s možností až 10 různých délek nastavení pomocí PLC. (03.) PLC. (01.) Pohyb ozubeným řemenem a zřevodovaným motorem na (02.) recirkulačních kuličkových vedeních. Aretace zastavení pneumatickým válcem. Čtení polohy se provádí pomocí enkodéru a ozubeného hřebenu. K dispozici v modulech po 3 metrech délky (a jejich násobku). Automatické zasunutí 50 mm pro usnadnění vykládky řízlého kusu, vrácení zpět do polohy pomocí tlačítka na řídicím panelu.

EN - Roller tables with free rolls, length stop and motorized movement with possibility to plan 10 different lengths through (03.) PLC. (01.) Movement through toothed belt and geared motor on (02.) balls. Length stop through pneumatic cylinder. Reading of the position through encoder and rack. Available in forms from 3 meters. Automatic withdrawal of 50 mm to facilitate the unload of the cut piece, return in position through a button on the control.



01.



02.



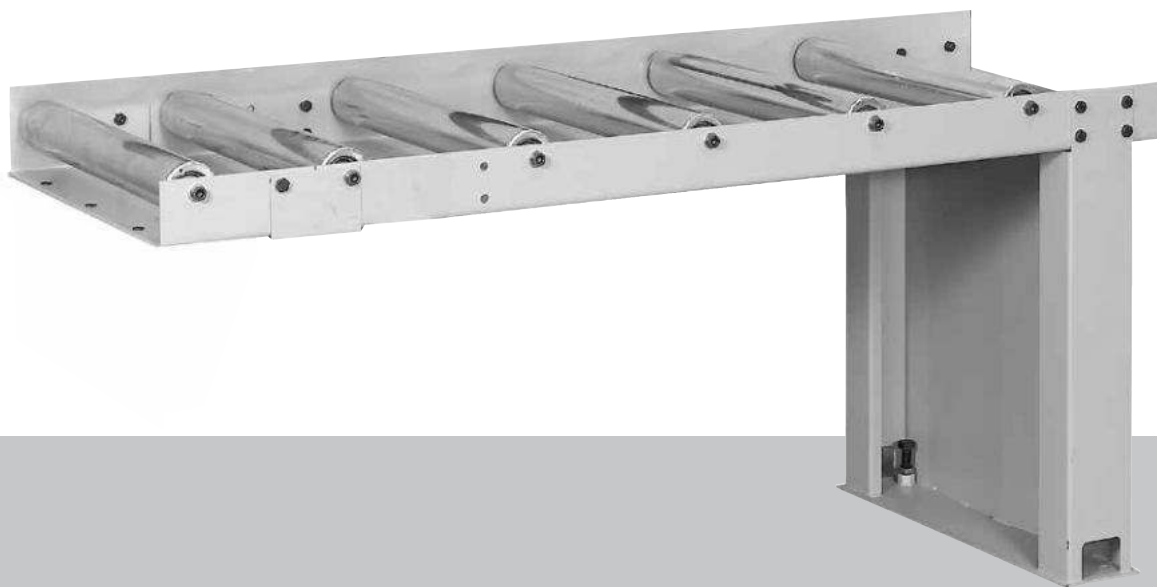
03.

VÁLEČKOVÉ STOLY - ROLLER TABLES

08 RTS - BS 400 / KS / KTECH 450 / H 601

CZ- Volnoběžné válečkové dopravníky určené jak pro nakládku, tak i vykládku, s elektricky svařovanou ocelovou konstrukcí, 1,5 metrovými moduly, vertikálním stěnovým vedením a podstavcem. Připraven k upevnění na zem a s možností nastavení výšky.

EN - Roller tables with free rolls to be used both on loading side and unloading side, with electrowelded steel structure, element of 1,5 meters, support pads and a pedestal. Predisposed for the ground fixing and with possibility of regulation of the height.



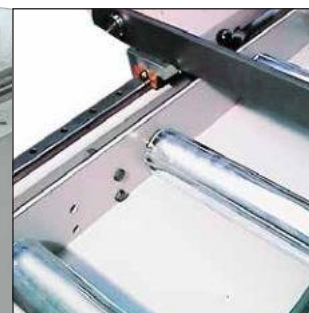
09 RTL - BS 400 / KS / H 601

IT - Odměřovací dopravníky s nepoháněnými válečky, používané na vykládací straně, s dorazem (01.) s ručním pohybem a odečtením zaměření délky pomocí LCD displeje, (02.) doraz plave na recirkulačním kuličkovém vedení, k dispozici v modulech 3 metry (a násobky). Mechanická ruční aretace.

EN - Roller tables with free rolls to be used on the unloading side, with manual movement, (01.) length stop and reading of the measure through LCD display, (02.) the length stop flows on balls recirculation guide, available in forms from 3 meters. Mechanical block position by handle.



01.



02.

10 RTP - BS400 / KS / H 601

CZ- Válečkové dopravníky nakládací a vykládací s motorickým pohybem, s možností nastavení (01.) PLC až 10ti různých délek. Pohyb ozubeným řemenem a zřevodovaným motorem na recirkulačních kuličkových vedeních. Aretování pomocí pneumatického válce. Čtení polohy se provádí pomocí enkodéru a ozubeného hřebenu. K dispozici v modulech po 3 metrech. (02.) Automatické odtažení 50 mm pro usnadnění vykládky získaného kusu, vrácení zpět do polohy pomocí tlačítka na řídicím panelu.

EN - Loading-unloading tables with motorized movement and length stop with the possibility to plan 10 different lengths through (01.) PLC . Movement through toothed strap and geared motor on ball recirculation guides . Length stop through pneumatic cylinder. Reading of the position through encoder and rack. Available in forms of 3 meters. (02.) Automatic withdrawal of 50 mm to facilitate the unload of the cut piece, return in position through a button on the control.



01.



02.

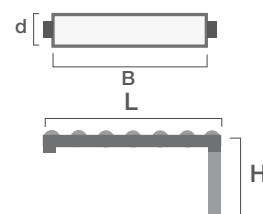


Vhodné pro / Suitable for:
BS 400 / KS 450

B	d	H	L	ZÁTĚŽ LOAD	VÁLEČKY ROLLERS
450	76	905 845	1500	1500	6

Vhodné pro / Suitable for:
KS 620 / H 601

B	d	H	L	ZÁTĚŽ LOAD	VÁLEČKY ROLLERS
600	76	820 805	1500	1500	6



11 RTS - H 700 / 800 / 1200 - KS / KTECH 702 / 802 / 1202 - XS

CZ- Nakládací a vykládací válečkové dopravníky nepoháněné včetně odměřovacího systému. Další technické specifikace vám poskytne obchodní kancelář.

EN - Loading / Unloading Roller tables with free rollers, completable with measurement system. Please contact us for more technical features.



VÁLEČKOVÉ STOLY - ROLLER TABLES

12 RTS - X TECH

CZ - Válečkové dopravníky bez pohonu pro nakládací a vykládací stranu, standardní moduly o délce 2 metry, velká svařovaná ocelová nosníková konstrukce s 5 otočnými válečky a středovým čepem, s bočními kuličkovými ložisky, kompletní s párem svislých opěrných válečků - 2ks (01.) V případě vyžádání možné zdvojení dvojice vertikálních válečků nastavitelných příčně k sobě na požadovanou šířku (pro řezání ve svazku), případně s plechovou vaničkou na shromažďování chladicí kapaliny. Připraven k upevnění na zem a s možností nastavení výšky.

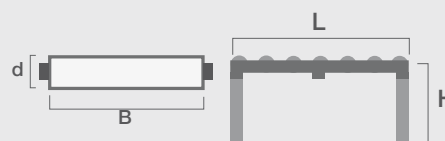
EN - Roller tables with free rolls ,standard element with length of 2 meters, beam structure in electrowelded steel of big dimensions with 5 heavy rolls on a central pivot, and bearings on both sides and two vertical rollers. Upon request double couple of vertical rollers with adjustable width ((01.) in case of bundle cutting). Prepared for the ground fixing and with possibility of regulation of the height.



01.

RTS

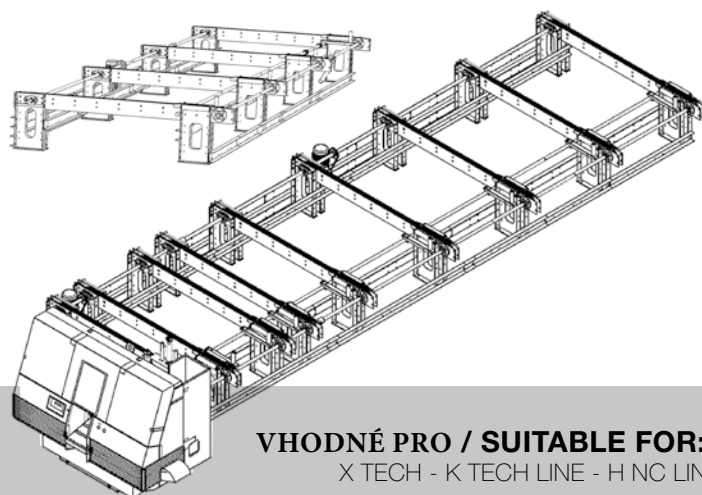
	B	d	H	L	VÁLEČKY ROLLERS
X TECH 320	320	60	774	2000	5
X TECH 410	410	68	730	2000	5
X TECH 630	630	88	800	2000	5
XS / XTECH 900	950	135	790	2000	5
XS / XTECH 1200	1250	135	790	2000	5



13 CARICATORI AUTOMATICI - AUTOMATIC BARLOADER

T - Příčný nakladač tyčí řízený CNC řízením pily s automatickým systémem podávání tyčí sestávající z: nosných ploch tyče s hnacím řetězem o kapacitě od 0,5 do 4 tun. Nosná konstrukce a spojení mezi nosnými plochami tyče. Tyčový oddělovací systém s vertikálními palci (válečky), převodovka s motorem pro pohyb hnacího řetězu. . Počet stanic pro nakládání materiálu od 5 do 15 pro každý tyčový zásobník. Elektrické a hydraulické zařízení připojené k pile pro automatizaci systému. Boční ochrana před možným úrazem.

EN - Automatic bar loader driven by the saw control software where the bars are automatically fed, consisting of supporting surfaces with a drag chain and loading stations (from 5 to 15). The supporting surfaces can be easily moved thanks to a modular structure. The feeder is provided with a system of blockage of the bar and with vertical aligning rollers and gearboxes to move the drag chains. The system is driven by the software of the saw to which it is connected.



VHODNÉ PRO / SUITABLE FOR:
X TECH - K TECH LINE - H NC LINE

Inquadra il QR CODE per visualizzare il video della XTECH 410 con caricatore automatico.

Framing the QR CODE and watch the XTECH 410 with automatic bar loader system movie.





01.



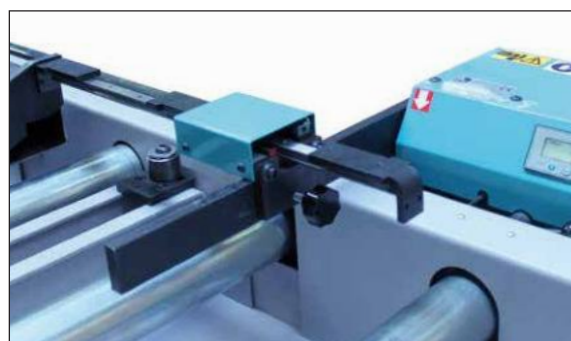
02.



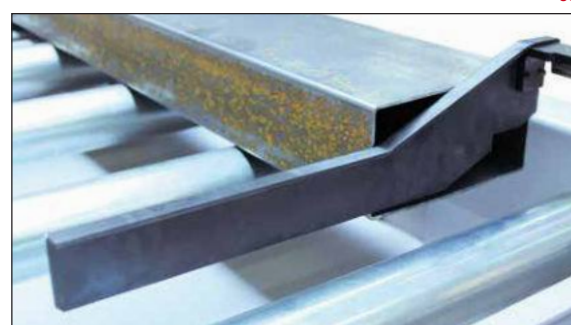
03.



04.



05.



06.

CZ - Motorizované válečkové dopravníky, které lze kombinovat jak na nakládací, tak i na vykládací straně pily, (03.) Pohyb je pomocí pastorků, řetězu a elektrického motoru řízeného invertorem (01.) (02.) Mobilní ovládací tlačítko ovládá a je vybaveno: nastavení rychlosti pohybu, směr pohybu, nouzovým tlačítkem, simultánní nebo jednotlivý provoz válečkových dopravníků. (06.) Lze doplnit zpětnou vazbou měření, která je k dispozici s manuálním polohováním s digitálním znázorněním nebo v motorickém provedení. V motorizované verzi má schopnost uložit až 10 různých délek přes PLC. (05.) Poziční senzor pro zpomalení zdvih materiálu a pro zajištění přesnosti řezných délek. Provoz: Jakmile je zvolen směr posunu válečkového dopravníku, obsluha tlačítky tlačí dopředu materiál, který se v blízkosti dorazu automaticky zpomalí, až na něj najede.

EN - Roller tables with motorized rolls, to be used for both loading-unloading side, (03.) the movement occurs through pinions, chain and electric motor commanded by an inverter, (01.) (02.) the management of the roller tables occurs through a moving push-button panel provided of: speed regulation movement, direction movement, emergency button, simultaneous or single functioning of the tables. (06.) Completable with metric rod, manual positioning with digital reading or motorized version. In the motorized version possibility to memorize up to 10 different lengths through PLC. (05.) Position sensor to slow down the run of the material and to guarantee the precision of the lengths of cut.

Operation: once selected the sense of advancement of the loading-unloading tables, the operator through buttons provides to advance the material that in proximity of the length stop will slow down automatically till the established measure.

VÁLEČKOVÉ DOPRAVNÍKY- ROLLER TABLES

14 RTR - KS / H / XS MOTORIZOVANÉ VÁLEČKOVÉ DOPRAVNÍKY- MOTORIZED ROLLER TABLES



01.



02.



03.



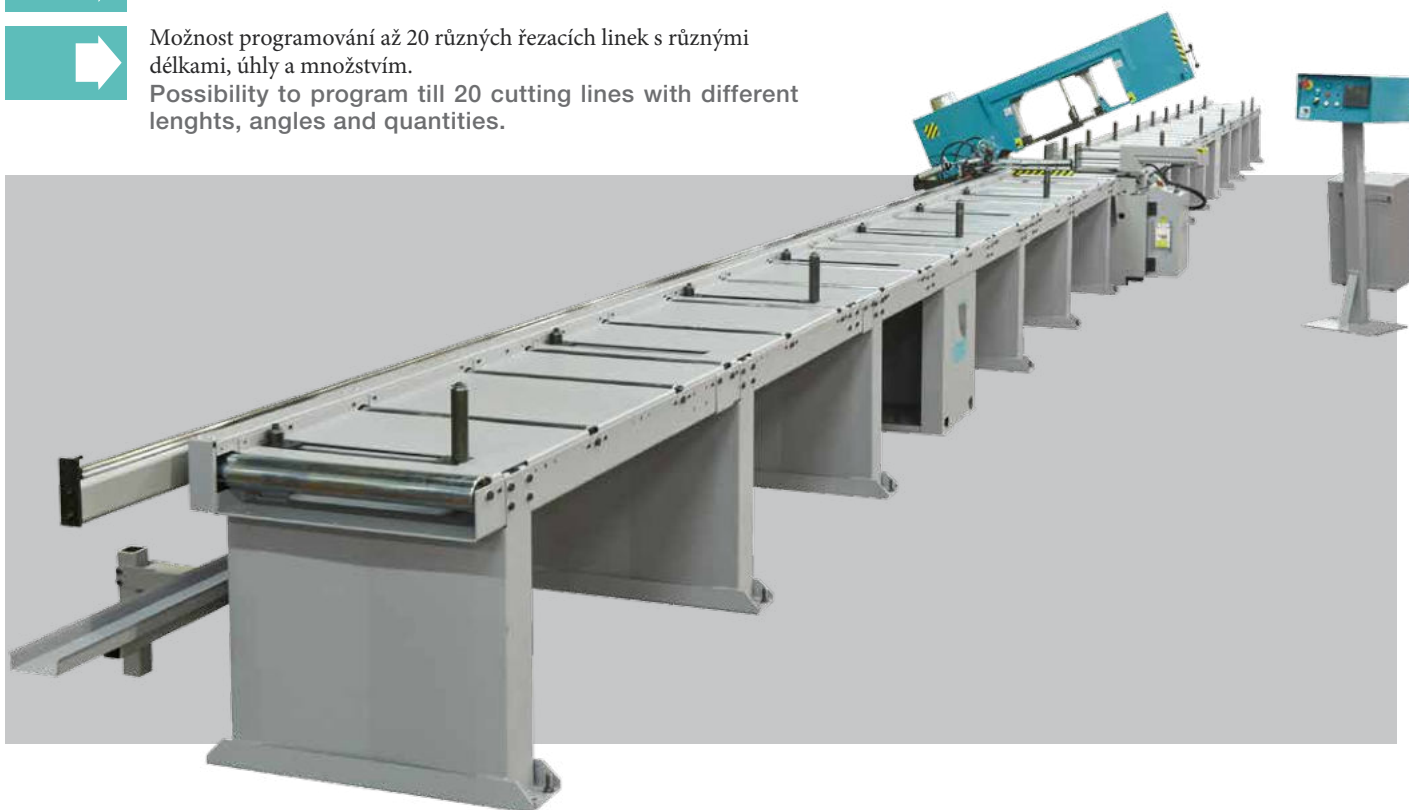
Verze s programovatelným motorickým měřicím systémem.
Version with motorised and programmable measuring system



5 " Schneider displej s ovládáním přes dotykovou obrazovku . (01.)
Schneider 5" display by touch screen control. (01.)



Možnost programování až 20 různých řezacích linek s různými délkami, úhly a množstvím.
Possibility to program till 20 cutting lines with different lengths, angles and quantities.



04.



Posuv s pomocí bezkartáčového motoru, pastorku a převodovky.
(04.)
Feeding by brushless motor on rack and pinion transmission. (04.)



Klouzání po lineárních vedeních s recirkulačními kulič. ložisky.
Sliding on linear guide.



K dispozici až do 12 metrů délky
Available till 12 meters long.



Pneumatická sklápěcí se zářezka usnadňující vykládku materiálu.
(03.)
Pneumatic tilting stop for an easy material unload. (03.)



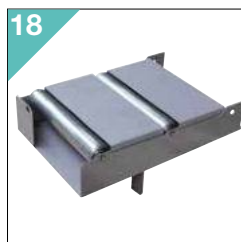
15
RABGBC
GBS 185, 218, 240
Propojení s dopravníkem
Connection element for
loading table.



16
RABGBS
GBS 185, 218, 240
Propojení s výstupním doprav.
Connection element for
unloading table.



17
RAB27C
BASIC 270 Propojení se
vstupním dopravníkem.
Connection element for
loading table.



18
RAB27S
BASIC 270, GBS 270
Propojení s výstupním doprav.
Connection element for
unloading table.



19
RAB26C
BS 300/60 - GH - SH
Propojení se vstupním doprav.
Connection element for
loading table.



20
RAB26S
BS 300/60, GH, SH
Propojení s výstupním doprav.
Connection element for
unloading table.



21
RAB2PS
BS 300 PLUS, GH, SH, SHI
Propojení s výstupním doprav.
Connection element for
unloading table.



22
RAB35S
BS 350 GH, SHI Propojení s
výstupním dopravníkem
Connection element for
unloading table.



23
RAB40S
BS 400 SHI Propojení s
výstupním dopravníkem
Connection element for
unloading table.



24
RAVTFC
VTF 500 SHI-E Propojení se
vstupním dopravníkem.
Connection element for
unloading table.



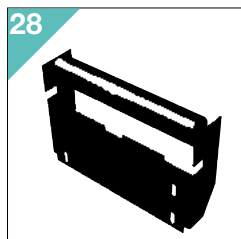
25
RAVTFS
VTF 500 SHI-E Propojení s
výstupním dopravníkem
Connection element for
unloading table.



26
RAVTFCR
VTF 500 SHI-E
Propojení pro výstupní zdvižnou rolnu
Connection element for unloading
table with lift material roller.



27
RAB40C
Propojení s výstupním
dopravníkem
Connection element for
unloading table.



28
RAKS450 - RAB45S
Propojení s výstupem či
vstupem
Connection element for
loading and unloading table.



29
RARECC
RECORD 350 Propojení
se vstupním dopravníkem.
Connection element for
loading table.



30
RARECS
RECORD 350 Propojení
s výstupním dopravníkem
Connection element for
unloading table.



31
RASIRU
GBS 270 - SIRIO 315, 370,
SH, SHE
Propojení s výstupem či vstupem
Connection element for
loading and unloading table.



32
RASAFS
SIRIO 370 AF-E, AF-NC
Propojení se vstupním
dopravníkem.
Connection element for
loading table.



33
RAVELU
VELOX 350, SHE
Propojení s výstupem či
vstupem
Connection element for
loading and unloading table.



34
RAVAFS
VELOX 350 AF-E, AF-NC
Propojení se vstupním
dopravníkem.
Connection element for
loading table.



35
784345 - WS
Samostatná podpora
Bar support.



36
185007 - PA
PERFECT 250
Podstavec
Pedestal.



37
185382 - MCP
PERFECT 275, 300
Vozík
Trolley.



38
231700-IBC
PERFECT 275, 300
Základna
Floor stand.



39
230092-IBL
RECORD
Základna.
Floor stand.

PŘÍSLUŠENSTVÍ / OPTIONAL



230095 - IBS
VELOX 350 Základna se skluzem pro sběr třísek
Floor stand with slide to collect chips.



000970
Nožní pedál
Foot pedal.



42
Invertor pro plynulou regulaci rychlosti
Inverter for variable blade speed.



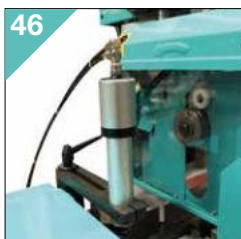
43
BS 300/60 - BS 300 PLUS
Pneumatický svěrák.
Pneumatic Vice.



44
PERFECT 300 - RECORD - SIRIO
Pneumatický svěrák.
Pneumatic Vice.



45
PERFECT 275 - 300 - RECORD
Dvojitý svěrák
Double Vice.



46
691100 - SIRIO
Vertikální pneumatický svěrák
Vertical pneumatic vice.



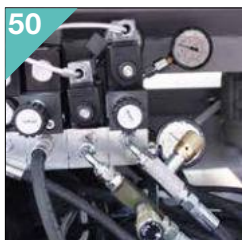
47
SIRIO
Litinové V čelisti
Cast iron V jaws



48
VELOX
Hliníkové V čelisti
Aluminium V jaws



49
Jednostupňová redukce tlaku pro hydraulický svěrák
One pressure reducer for hydraulic vice.



50
Dvoustupňová redukce tlaku pro hydraulický svěrák
Two pressure reducers for hydraulic vices.



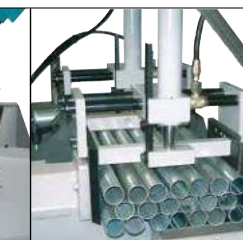
51
Hydraulické zařízení pro řezání ve svazku
Hydraulic device for bundle cutting.



52
Hydraulické zařízení pro řezání ve svazku
Hydraulic device for bundle cutting.



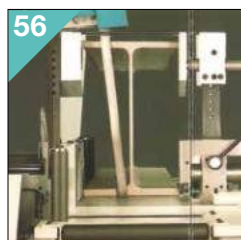
53
AUTOMATICHE SERIE BS - AUTOMATIC BS SERIES
Hydraulické zařízení pro řezání ve svazku
Hydraulic device for bundle cutting.



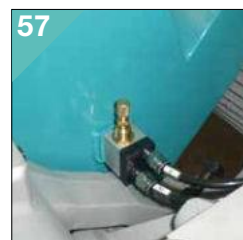
54
AUTOMATICHE SERIE MAXI - AUTOMATIC MAXI SERIES
Hydraulické zařízení pro řezání ve svazku
Hydraulic device for bundle cutting.



55
XT40002
BS 350 - 400 SHI
Vertikální svěrák na výstupu
Hydraulic unloading side.



56
000950
VTF 500 SHI-E
Přídavná čelist
Additional vice.



57
000960
VELOX 350
Sprejové mazání
Spray lubrication.



58
Mikro sprejové mazání
Micro spray lubrication



59
Mikro sprejové mazání
Micro spray lubrication



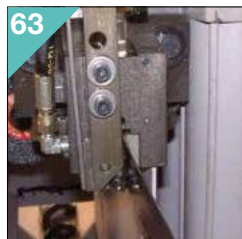
60
Vizualizace řezného úhlu pomocí LCD displeje.
Angle digital display.



61
Sledovací laser.
Laser ray.



62
Zařízení pro sledování
odchylky/přesnosti řezání
Device to check the blade
squareness/accuracy.



63
Zařízení pro sledování
odchylky/přesnosti řezání
Device to check the blade
squareness/accuracy.



64
Laserová detekce pro
automatický zářez začátku
tyče / Laser detection for
automatic trim cut.



65
Zobrazení rychlosti pohybu
rámu na displeji.
Lowering sawframe
display.



66
Sací vak na třísky
Chip suction plant.



67
000910 RTD RTP
Synchronizátor pohybu
válečku dopravníku/ rámu.
Adapter to synchronize roller
table / sawframe motion.



69
**000955 BS 300/60 -
BS 350/60 - BS 400/60 AFI-E**
Doplňkový váleček
podavače
Feeder supplementary
support roller.



70
**000954
BS 300/60 AFI-E - AFI-NC**
Vodorovné horní válce.
Supplementary horizontal
rollers.



71
**XS3200
VELOX 350**
Vertikální pneumatický
svěrák
Vertical pneumatic vice.



72
**000942
VELOX 350 AF-E AF-NC**
Čelisti pro redukci zbytku
materiálu.
Jaws to reduce the scrap-
end.



73
**000935-01
SIRIO 370 AF-NC SLB6
VELOX 350 AF-NC SLB6**
Zařízení pro nakládání tyčí pr.10 mm
Device to load bars up to 10 mm.



74
RL
RTR Digitální odměřování
délky s automatickým
zpomalovacím senzorem
Automatic Digital reading length
stop with automatic slow down
sensors.



75
**RI-W45 - RI-W60
BS400 - KS - H601** Dvojice
nastavitelných svislých
válečků.
Pair of containment vertical
adjustable rollers.



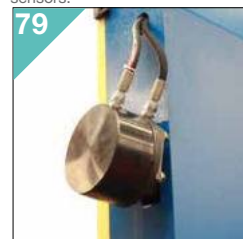
76
**RAB61S
H601 - H601 NC**
Propojení s výstupním
dopravníkem
Connection element for
unloading table.



77
RI-250
Vertikální váleček
Vertical roller.



78
**Y130171
GBS 130 - GBS 171**
Základna
Floor stand.

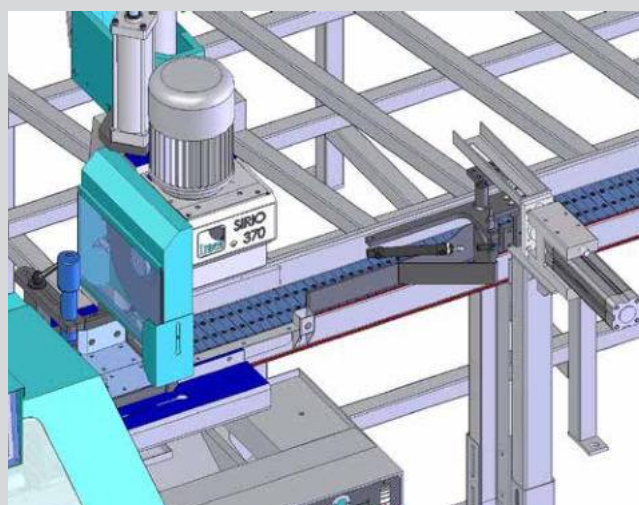
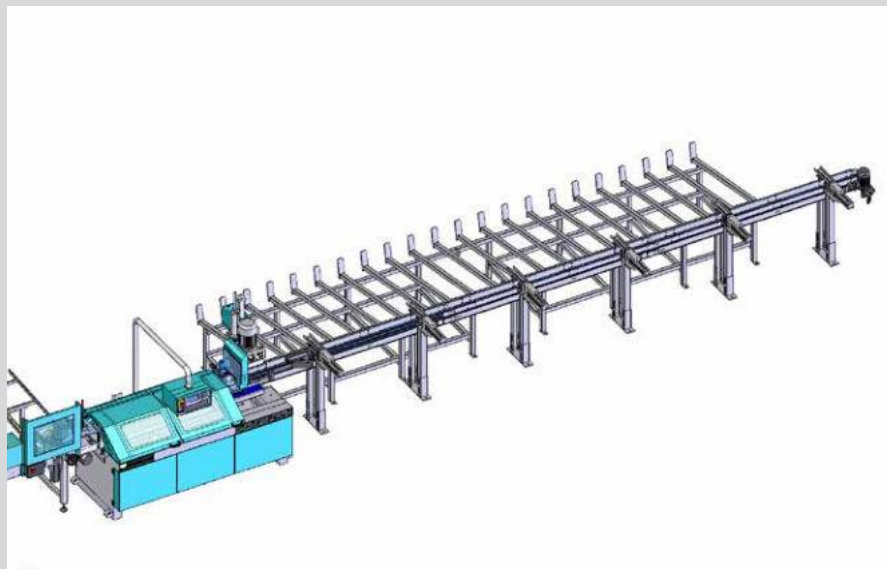


79
**H601 - H700 - KS702
KTECH 702**
THydraulické napínání pásu
Hydraulic blade tension.

SPECIÁLNÍ APLIKACE SPECIAL APPLICATIONS

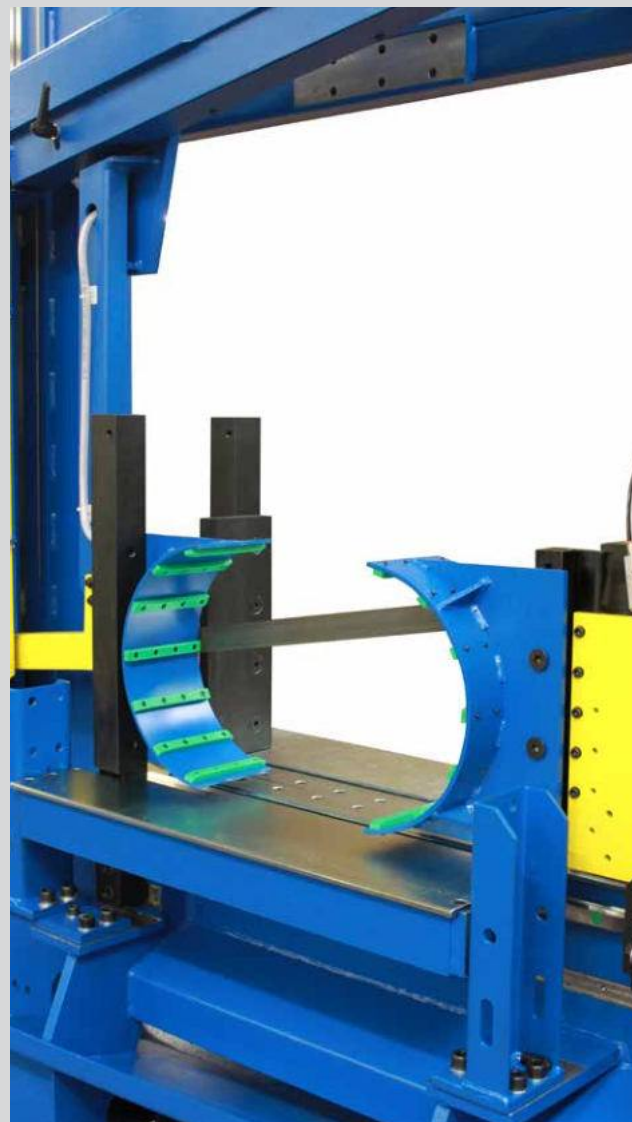
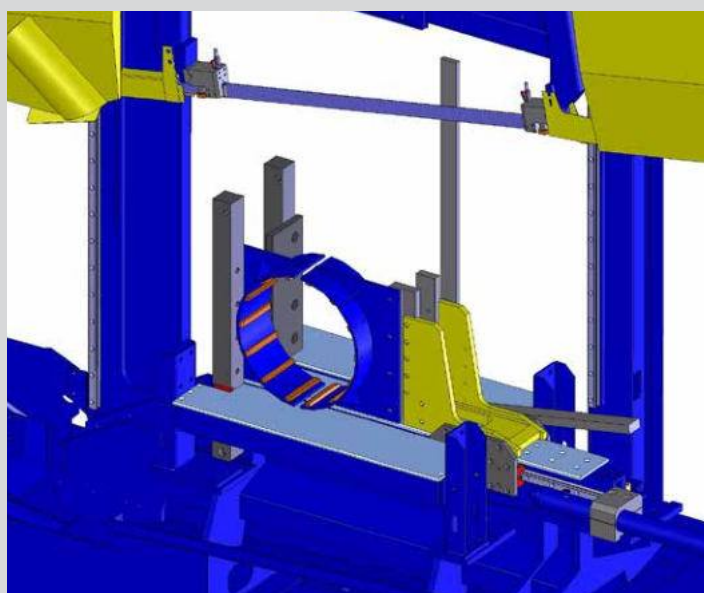
CZ - Díky našemu víceletému KNOW-HOW jsme k dispozici pro zákazníka, abychom prodiskutovali, vyhodnotili a navrhli jakékoli speciální aplikace a úpravy na našich strojích tak, aby co nejlépe vyhovovaly potřebám uživatele.

EN - Thanks to our KNOW-HOW experience we are open to discuss with the client, evaluate and design special applications and modifications to our equipment to meet the needs of the user.



SIRIO 370 AF-NC F 1200

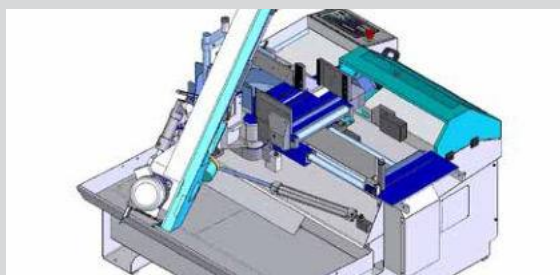
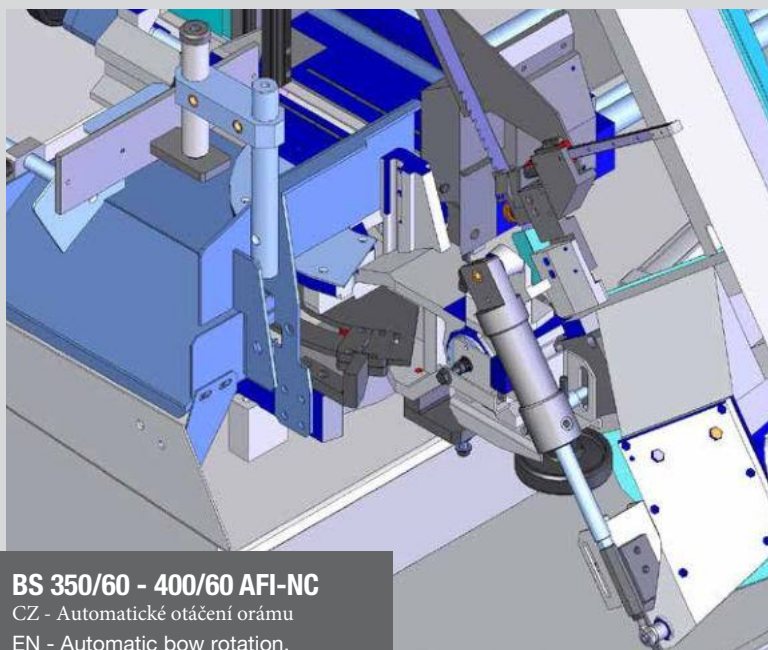
CZ - řezací linka s automatickým nakladačem a vykladačem. **EN** - Automatic cutting line with loading and unloading system.



H 820

CZ - Návrh speciálních svěráků pro různé průměry. EN - Special vice project for different pipe diameter's.

SPECIÁLNÍ APLIKACE SPECIAL APPLICATIONS



BS 350/60 - 400/60 AFI-NC

CZ - Automatické otáčení orámu

EN - Automatic bow rotation.



KTECH 1202 F6000

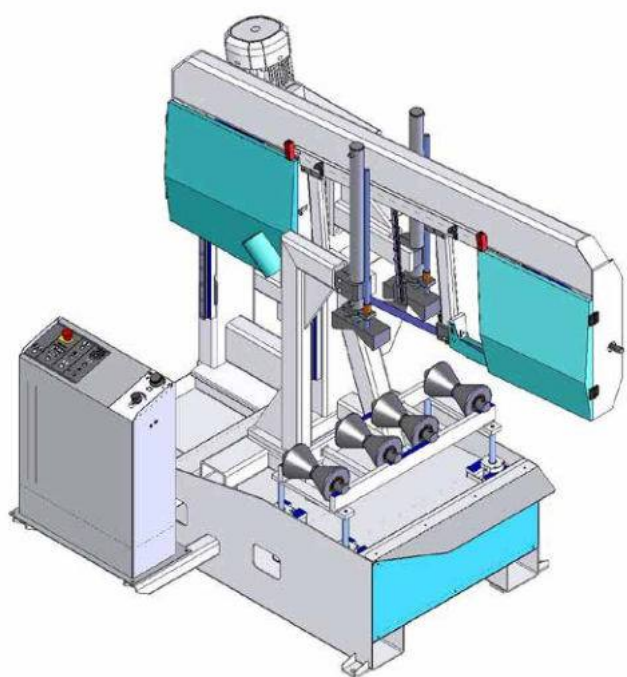
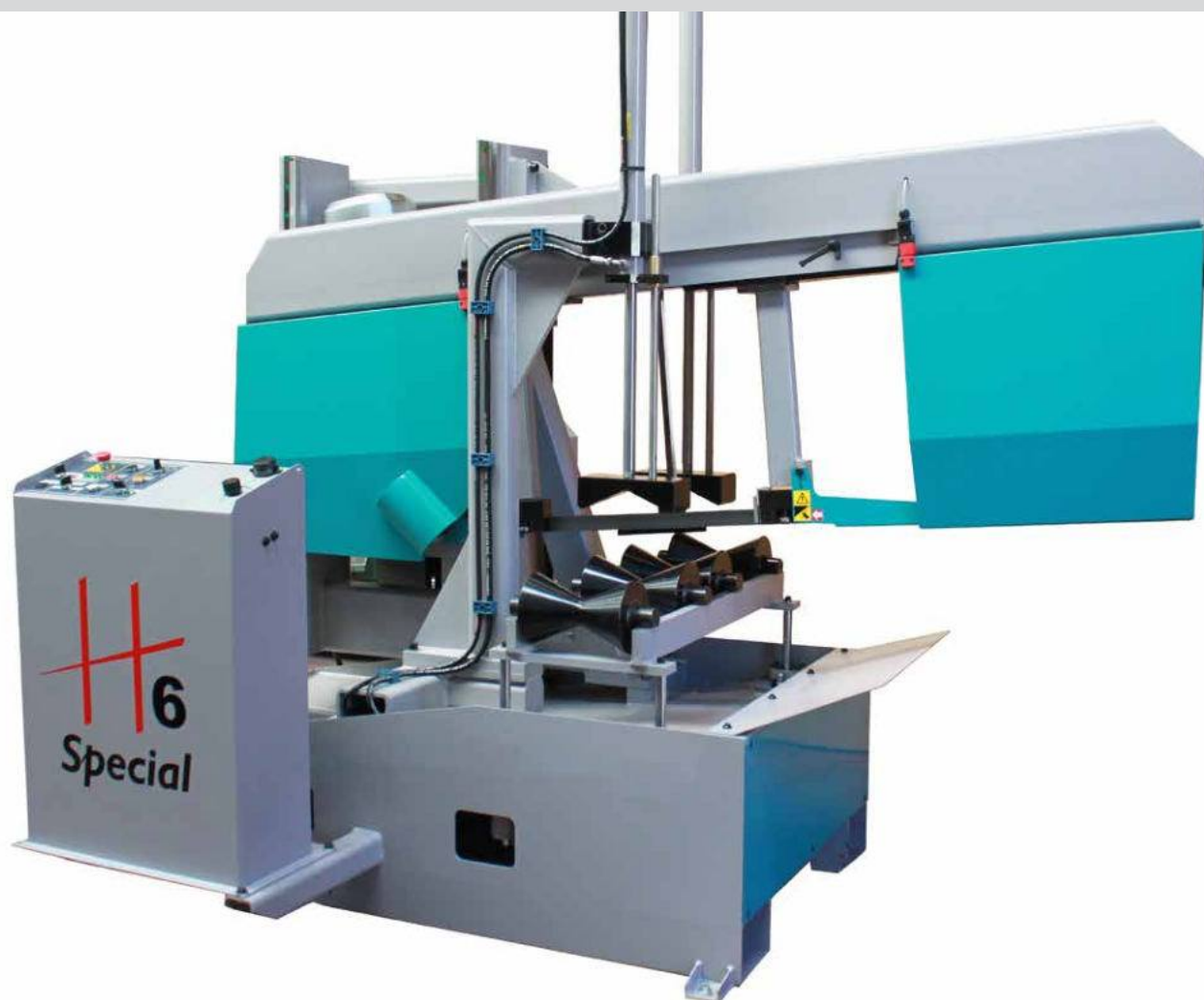
CZ - řezací linka s automatickým nakladačem a vykladačem.

EN - Automatic cutting line with loading and unloading system.



KTECH 1202 F6000



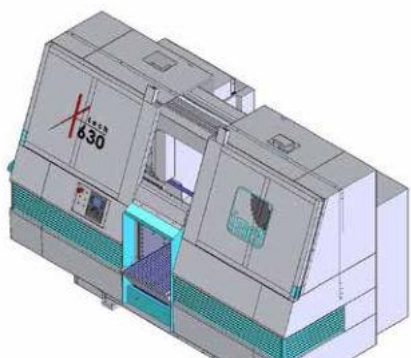


H 601 Special

IT - Pila s prismatickými válečky, tvarované čelisti, pro řezání trubek do 550 mm.

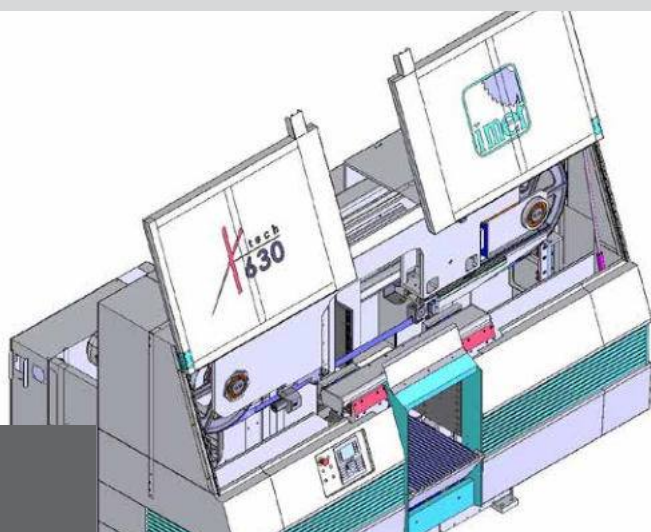
EN - Bandsaws with special vice and jaws for cutting round pipes till 550 mm.

SPECIÁLNÍ APLIKACE SPECIAL APPLICATIONS



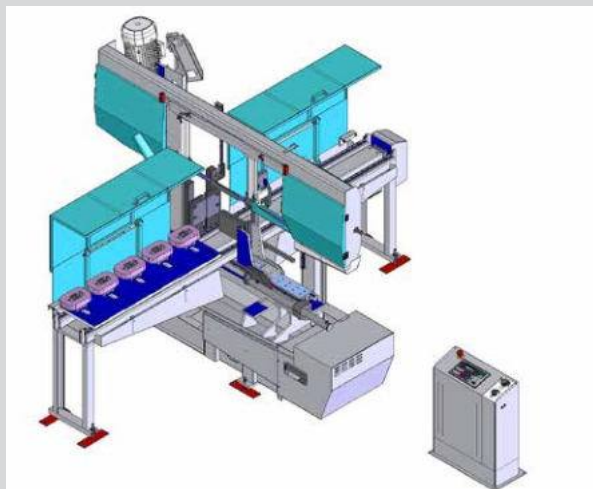
XTECH 630

CZ - Kryty vertikálním otevíráním pro optimalizaci půdorysu stroje.
EN - Vertical doors opening to optimize machine dimensions.



KTECH 702 F 6000

CZ - řezací linka s automatickým vykladačem.
EN - Automatic cutting line with automatic unloading system.



H 700 NC F 2000

CZ - Automatická pila s posuvným vozíkem a speciální svěráky pro řezání elektrických transformátorů.
 EN - Automatic bandsaw with special feeder and vice for cutting electric transformers.

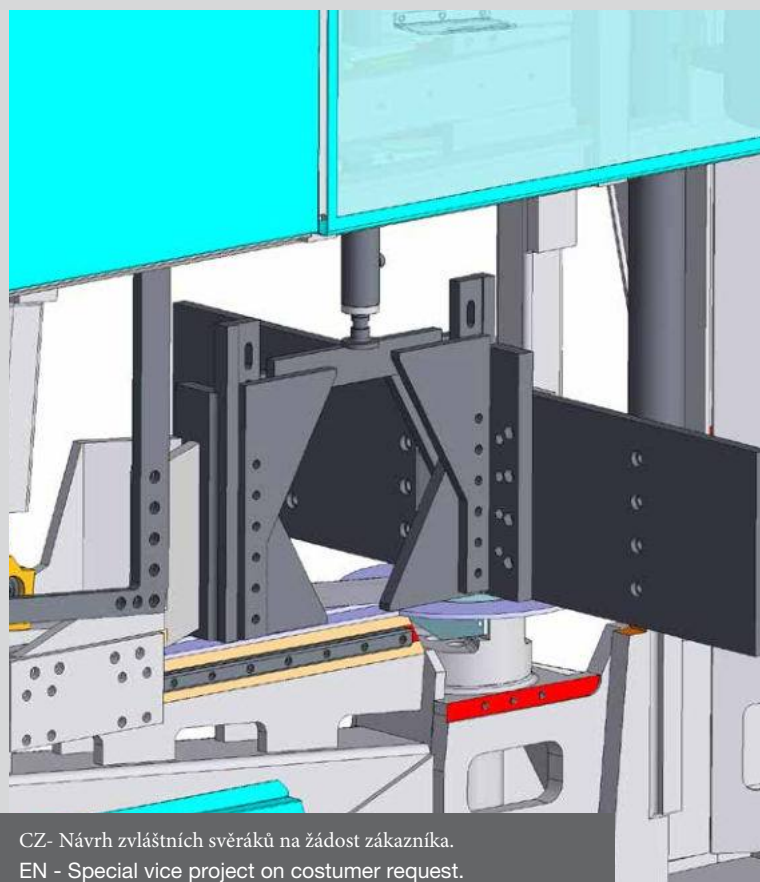
SPECIÁLNÍ APLIKACE SPECIAL APPLICATIONS



SIRIO 370 AF-NC F1200 + SLB 6000

CZ - řezací linka s automatickým nakladačem a vykladačem.

EN - Automatic cutting line with loading and unloading system.



CZ- Návrh zvláštních svěráků na žádost zákazníka.

EN - Special vice project on customer request.





H 700

CZ - Speciální upínací systém pro integraci stroje do výrobní linky na trubky
EN - Automatic cutting line with loading and unloading system.



MAXI LINE

CZ - Řezání svazků přizpůsobené potřebám zákazníků.
EN - Bundle size customized on customer specification.



Datum: _____
Date

Zákazník: _____
Customer:

1. Materiál : typ, pevnost, tvrdost, norma
Material (type, hardness, classification)
2. Velikost od - do (šířka, výška, průměr, síla stěny
Material size (diameter, height, thickness)
3. Řezání pod úhlem (45°, 90°, 135°, 150°, jiné)
Cutting angle (45°, 90°, 135°, 150°, others)
4. Minimální délka řezu (v mm)
Minimum cutting length (mm)
5. Maximální délka řezu (v mm)
Maximum cutting length(mm)
6. Vstupní délka materiálu (v mm)
Bar length(mm)
7. Počet řezů za rok pro max. velikost sekce (1000, 10 000, 100 000)
Number of cuts per year of the maximum section
8. Počet řezů za rok pro nejčastější velikost sekce (1000, 10 000 , 100 000)
Number of cuts per year of the most used section
9. Požadovaná doba řezání (a doba požadovaného celkového cyklu kus za kusem)
Requested cutting time
10. Automatické upínání (Ano/ Ne)
Automatic clamping (yes/no)
11. Automatické řezání (Ano, Ne)
Automatic sawing movement (yes/no)
12. Automatické natáčení (Ano, Ne)
Automatic change of the cutting angle (yes/no)
13. Automatické podávání materiálu (Ano, Ne)
Automatic feeding (yes/no)
14. InAutomatický přísun dalšího materiálu (Ano, Ne)
Automatic change of the bar (yes/no)
15. PProgramování různých řerných délek (Ano, Ne)
Programming of different cutting lengths
16. Požadovaný typ a velikost (pásu , kotouče)
Type of saw required (bandsaw, cut-off saw)
17. Požadavek na příslušenství (Vstupní dopravník a délka , výstupní dopravník a délka, řezání ve svazku, typ chlazení,)
Accessories required (roller tables, bundle cutting, lubrication...)

LEGENDA - LEGEND

	Velikost úhlu Mitre cut angle		Rychlost pásu - metry / min Blade speed - meters /minute
* 	Max. řezaný průměr trubka (pro plný materiál bude velikost menší) Cut max diameter, solid or profile		Rychlost kotouče - otáčky / min Disc speed - rpm /minute
* 	Max. řezaný průměr čtverec profil (pro plný materiál bude velikost menší) Cut max square, solid or profile		Rozměr pásu Blade dimension
* 	Max. řezaný průměr obdélník profil (pro plný materiál bude velikost menší) Cut max rectangular, solid or profile		Rozměr kotouče Disc dimension
	řezání ve svazku Bundle cutting		Hmotnost stroje Machine weight
	Elektrická přípojka Electrical connection (N) Neutrální/Neutral		Síla motoru pro nástroj Motor power for blade
	Typ rychlosti Speed choice		Potřeba tlakového vzduchu Air pressure need
	Plynulá regulace rychlosti Continuos speed regulation		H: výška B: šířka L: délka h: pracovní výška H: height B: breadth L: width h: working height

*** UPOZORNĚNÍ:** Maximální uvedená řezná kapacita se vztahuje na trubkové profily, pro řezání celých řezů jsou kapacity sníženy.
Pro více informací kontaktujte prodejní kancelář

*** WARNING:** The maximum cutting capacity refer to profile sections, for the cut of solid the cutting capacity are reduced.
For further details please contact our sales department.



Stroje jsou vyráběny v souladu s evropskou legislativou a mají prohlášení o shodě.
In compliance with the e.c. safety standards and complete with declaration of conformity.



Stroje splňující standardy elektromagnetické kompatibility.
In compliance with the norms of electromagnetic compatibility.



Společnost je sdružena v odboru italských výrobců obráběcích strojů
Italian machine tools manufactures association.

KONTAKT - CONTACT

Místní kancelář

00 420
@ .cz

- Italian sales dept.

+39 035
+39 035
@imetsaws.com

Adresa

ABC

- Purchasing dept.

+39 035
+39 035
@imetsaws.com

- Accounts dept.

+39 035
+39 035
@imetsaws.com

- Technical service dept.

+39 035
+39 035
@imetsaws.com



Product range IMET S.P.A.

Pro zajištění nepřetržité aktualizace produktů si společnost vyhrazuje právo změnit své vlastnosti bez předchozího upozornění. Některé modely jsou reprodukovány s nestandardním příslušenstvím.

*In line with our policy of on-going product improvement, we reserve the right to modify technical features and specifications.
Please note that some machines are shown with one or more accessories.*



www.bridge4companies.com