



TIGER

402 CNC HR 4.0

TIGER 402 CNC HR 4.0, segatrice a disco HM, automatica elettropneumatica a discesa verticale, con funzionamento anche in ciclo semiautomatico, per il taglio di alluminio e leghe leggere, da 45° destra a 60° sinistra.

- Versione OPTIONAL: TIGER 402 CNC HR 4.0 RB con l'aggiunta della rotazione automatica della testa a 3 POSIZIONI: 45° destra, 0° e 45° sinistra.

- Macchina a controllo numerico con il nuovo CNC: MEP 40 progettato dalla MEP per l'automazione delle macchine di propria produzione, che consente di programmare sulla stessa barra, o sul materiale posto sul caricatore di barre CB6001 (OPTIONAL), fino a 300 programmi di taglio ciascuno con quantità e lunghezze diverse.

- Il CB6001, per elevate produzioni, deve essere ordinato unitamente alla macchina, e può gestire barre tonde, quadrate e rettangolari fino alle dimensioni indicate nel depliant.

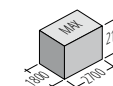
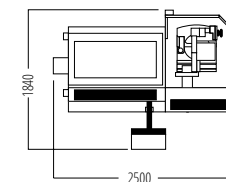
- La TIGER 402 è completamente carterizzata per offrire sicurezza all'operatore (durante i cicli di lavorazione l'accesso è ostacolato da un dispositivo ad apertura temporizzata) e per l'isolamento acustico.



ACCESSORI DA PAG 23 - N° 01 - 02 - 06 - 07 - 08 - 14 - 16 - 20 - 27 - 30 - 33 - 34 - 35 - 38 - 39 - 45



					Ø				
mm	kW	rpm	mm		0°	400	130	120	180x100
HM 400x32	3,3/4,4	1400/2800	185	45° 	400	115	100	120x100	kg
				60° 	400	115	90	90x90	1060
				45° 	400	115	100	120x100	





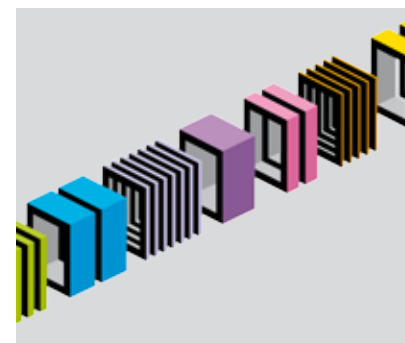
ALCUNE CARATTERISTICHE:

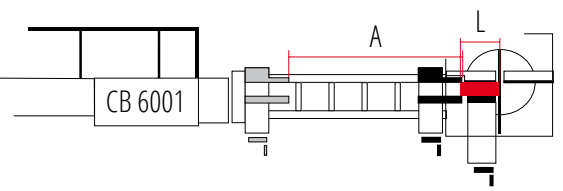
- Interfaccia utente con display touch screen da 8" e tasti meccanici, per le funzioni operative della segatrice, garantisce un utilizzo affidabile, semplice ed intuitivo tramite una funzione di autoapprendimento, ed un controllo di tutti i parametri di taglio in tempo reale.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Movimento testa di troncatura su doppia guida lineare con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Avanzamento testa con cilindro pneumatico e freno idraulico coassiale per conferire la massima rigidezza di taglio.
- Programmazione dal quadro comandi dei limiti della corsa della testa in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Controllo adattivo della forza di taglio.
- Sistema di trasmissione a pulegge e cinghie dentate.
- Rotazione della lama con motore a due velocità 1400/2800 giri/min.
- Dispositivo automatico per la lubrificazione della lama in funzione solo al momento del taglio.

- Perno di rotazione con cuscinetto radiale per garantire precisione e stabilità di rotazione.
- Sistema di alimentazione con corsa 1000 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Morsa alimentatore basculante per alimentare barre anche se deformate.
- Convogliatore di trucioli predisposto per impianto di aspirazione (optional).
- Doppia morsa di bloccaggio pneumatica.
- Morsa verticale pneumatica.
- Segnalatore luminoso lampeggiante in caso di

fermo macchina.

- Sistemi di controllo e azionamento protetti da fenomeni elettrici o elettromeccanici in entrata e in uscita.
- Macchina predisposta per lo spostamento con transpallet.
- Lama circolare in dotazione Ø 400 mm.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.



	A	L
	corsa alimentatore MAX mm	sfrido MAX mm
TIGER 402 CNC HR 4.0	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 + CB 6001	900	275
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°)	1000	260
TIGER 402 CNC HR 4.0 (RB + 45° - 0° - 45°) + CB 6001	900	275