

700 - 800 - 1200

IT - Segatrici a nastro a doppia colonna semiautomatiche per tagli a 90°, con movimentazione idraulica dell'arco.

Adatte per taglio di profilati da carpenteria, tubi e pieni in metallo. L'arco in acciaio elettrosaldato con sezione di grosso spessore, garantisce l'assoluta mancanza di vibrazioni.

(01.) La movimentazione dell'arco avviene su guide lineari ed è perfettamente bilanciata e garantita dal cilindro idraulico di grande diametro. Tutto questo permette alla segatrice prestazioni elevate ed una notevole durata della lama. Inizio e fine taglio con lama inclinata di 5° (10° su H700) rispetto al piano macchina garantisce una penetrazione ottimale dell'utensile.

Regolazione da consolle della velocità di discesa dell'arco e della forza di penetrazione. Morsa orizzontale idraulica che garantisce il perfetto bloccaggio del materiale. **(03.) Morsa verticale di serie sui modelli H 800 e H1200.**

(02.) Pattini guidalama registrabili con inserti in metallo duro e cuscinetti di invito. Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. Variatore elettronico velocità lama di serie. Controllo automatico delle posizioni di inizio e fine taglio. Tensionamento lama tramite sistema elettromeccanico. Pulizia lama tramite spazzola metallica regolabile, a movimentazione meccanica.

Colonna monoblocco, vasca raccogli-trucioli asportabile, centralina idraulica con olio. Interruttore generale lucchettabile, bobina di minima tensione, protezione magnetotermica, pulsante d'emergenza, sensori per chiusura carter, tensionamento lama e sovraccarico motore.

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

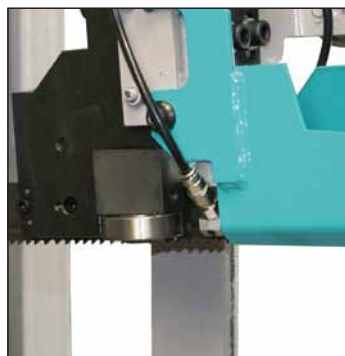
The steel welded arch with new design and big thickness section guarantees the absolute lack of vibration and noise. Saw frame movement on linear guide with recirculating balls.

Against the common use the sawframe 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.)** 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. 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.**

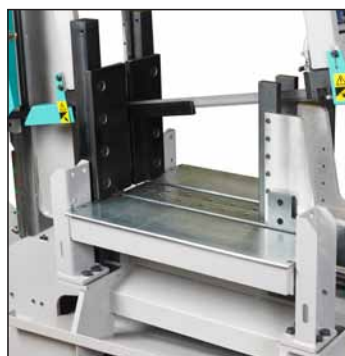
"Clean cut" due to the standard cooling system with minimal lubrication to cut long pipe and profile without any leakage of coolant. Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (through hydraulic cylinder on version H 800-H 1200), immediate stop in case of breaking down or not right tension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



01.



02.

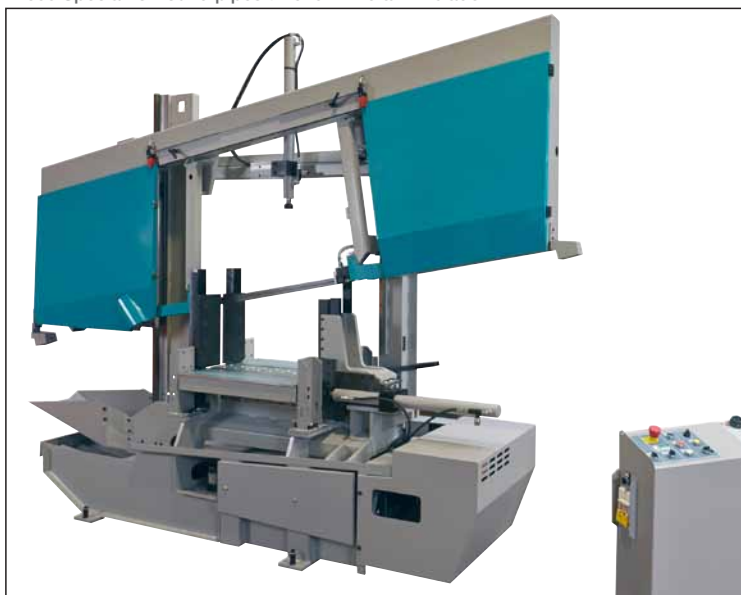


03.



H 800 Speciale per tubi fino a 820 mm diam. - lama 41

H 800 Special for round pipes till 820 mm diam. - blade 41



Arco in acciaio a sezione tubolare
Twin column sawframe structure with tubular steel section



L'elevata tensionatura e l'inclinazione della lama migliorano l'esecuzione dei tagli anche sulle grosse sezioni.

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.



Controllo automatico delle posizioni di inizio e fine taglio.
Automatic detection start/end cut limits.



OPTIONAL

***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	

*A richiesta lama h 41x1,3mm e motore 4 kw / *On request blade h 41x1,3mm and 4 kw motor

700 - 800 - 1200 NC F 1500 F 3000

IT - Segatrici a nastro automatica doppia colonna a controllo numerico CNC per tagli a 90°, con movimentazione idraulica dell'arco.

Adatte per taglio di profilati da carpenteria, tubi e pieni in metallo.

Controllo numerico CNC posizionato su console mobile per impostare e memorizzare fino a 300 programmi di taglio, con quantità e lunghezze differenti. Display LCD per visualizzazione delle fasi di lavoro ed autodiagnostica. La movimentazione dell'arco avviene su guide lineari ed è perfettamente bilanciata e garantita dal cilindro idraulico di grande diametro. Tutto questo permette alla segatrice prestazioni elevate ed una notevole durata della lama.

Regolazione da console della velocità di discesa dell'arco e della forza di penetrazione. Morsa orizzontale idraulica che garantisce il perfetto bloccaggio del materiale. (03.) Morsa verticale di serie su H800 e H1200.

Doppia apertura delle ganasce avanzatore per favorire il carico di materiale non rettilineo.

(02.) Pattini guidalama registrabili con inserti in metallo duro e cuscinetti di invito. Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. Variatore elettronico velocità lama di serie. Tensionamento lama tramite sistema meccanico (sui modelli H 800-1200 tramite cilindro idraulico). Pulizia lama tramite spazzola metallica regolabile, a movimentazione meccanica.

(01.) Refrigerazione della lama con lubrificazione minimale, per eseguire tagli su profilati e tubi senza l'inconveniente di dispersione del liquido tradizionale tipico dei tagli su rilevanti lunghezze.

Colonna monoblocco, vasca raccogli-trucioli asportabile, centralina idraulica con olio. Interruttore generale lucchettabile, bobina di minima tensione, protezione magnetotermica, pulsante d'emergenza, sensori per chiusura carter, tensionamento lama e sovraccarico motore.

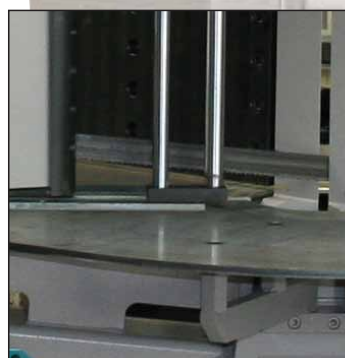
EN - Fully automatic CNC twin column bandsaws for straight cut only, with hydraulic lowering of the bow. Conceived and projected especially for cutting profiles structural steel work beams, tubes and also solids.

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 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.

H 800 - H1200 dettaglio carro avanzatore / H 800 - H 1200 feeder detail



04.

H 700 dettaglio carro avanzatore / H 700 feeder detail



05.



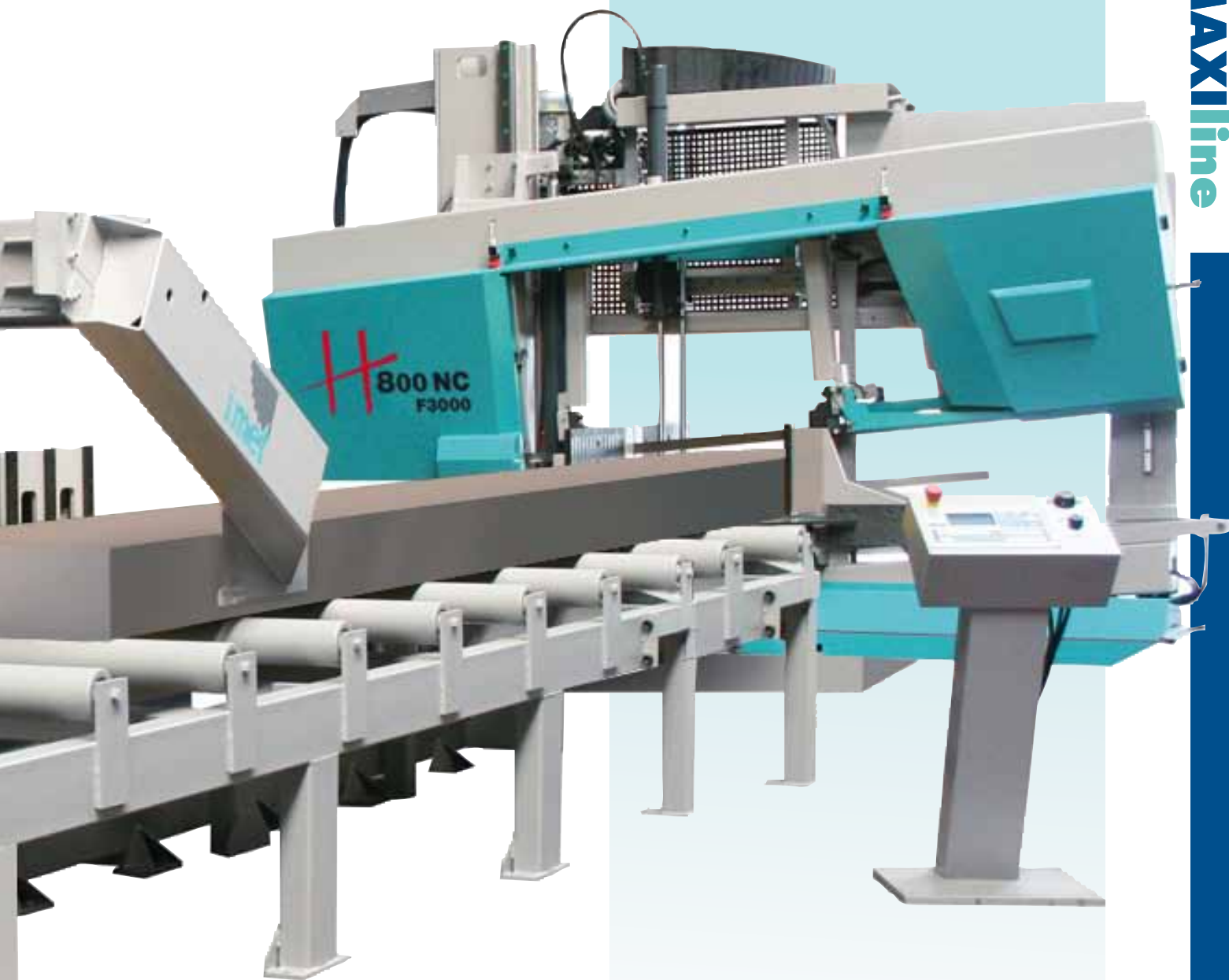
Sfido minimo: 175 mm taglio singolo, 325 mm con taglio a fascio (modello H700).
Minimum scrap end: 175 mm single cut, 325 mm bundle cut (model H700).



Inizio e fine taglio con lama inclinata di 5° rispetto al piano macchina garantisce una penetrazione ottimale dell'utensile (10 su H700).
Against the common use the canted sawframe allows the saw blade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowing of sawing rates.



Controllo automatico delle posizioni di inizio e fine taglio.
Automatic detection start/end cut limits.



(04.) (05.) Carro avanzatore con lunghezza da 1500 mm o 3000 mm, scorrimento su guide a ricircolo di sfere, motore indipendente controllato da encoder per garantire un preciso e veloce posizionamento.

(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	□ 0° 500 X 400	3	15÷100	2850 (F3000)	H 34 s 1,1 L 5870	h B L H h	5400 (F3000) 3300 2450 840
H 800 NC F 1500 - 3000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES										
										H B L H h
□ 0°	680	640	820x610	□ 0° 800 X 350	5,5	15÷100	4455 (F3000)	H 41 s 1,3 L 7260	h B L H h	5850 (F3000) 3600 2700 800
H 1200 NC F 1500 - 3000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES										
										H B L H h
□ 0°	680	640	1250x600	□ 0° 1000 X 350	7,5	15÷90	4955 (F3000)	H 54 s 1,6 L 8140	h B L H h	5750 (F3000) 4000 2750 855

*A richiesta lama h 41x1,3mm e motore 4 kw / *On request blade h 41x1,3mm and 4 kw motor

KS 702 - 802 - 1202 NC

IT - Segatrici a nastro semiautomatiche a discesa verticale a montante, adatte per taglio di profilati e pieni di medie e grosse dimensioni, possibilità di tagli da 60° sinistra a 60° destra con rotazione motorizzata gestita da controllo numerico CNC.

La rotazione dell'arco avviene tramite motoriduttore e motore auto frenante con encoder per la lettura della posizione, il controllo numerico permette la memorizzazione di vari angoli. Il bloccaggio automatico della rotazione arco è idraulico. Tastiera di programmazione integrata con CNC, posizionata su consolle mobile, display LCD per visualizzazione delle fasi di lavoro ed autodiagnostica. Controllo automatico delle posizioni di inizio e fine taglio. Regolazione da consolle della velocità di discesa dell'arco e della forza di penetrazione.

Variatore elettronico di velocità nastro di serie.

L'arco in acciaio elettrosaldato con sezione di grosso spessore, garantisce l'assoluta mancanza di vibrazioni. La movimentazione dell'arco è perfettamente bilanciata e garantita dal cilindro idraulico di grande diametro. Inizio e fine taglio con lama inclinata di 5° (10° su KS 702) rispetto al piano macchina. Tutti i movimenti della segatrice sono su guide a ricircolo di sfere. (02.) Morsa orizzontale idraulica con ganasce tonde che garantisce il perfetto bloccaggio in tutte le angolazioni. Pattini guidalama con inserti in metallo duro, completi di rulli laterali di guida. (01.) Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. Tensionamento lama tramite un sistema elettromeccanico (cilindro idraulico sui modelli KS 802 1202).

Pulizia lama tramite spazzola metallica regolabile, a movimentazione meccanica.

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. (01.) 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.

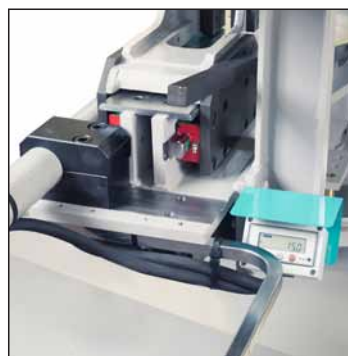
Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (through hydraulic cylinder on version KS 802-KS 1202), immediate stop in case of breaking down or wrong tension. Floor stand with removable chip collector, hydraulic unit with oil. Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.



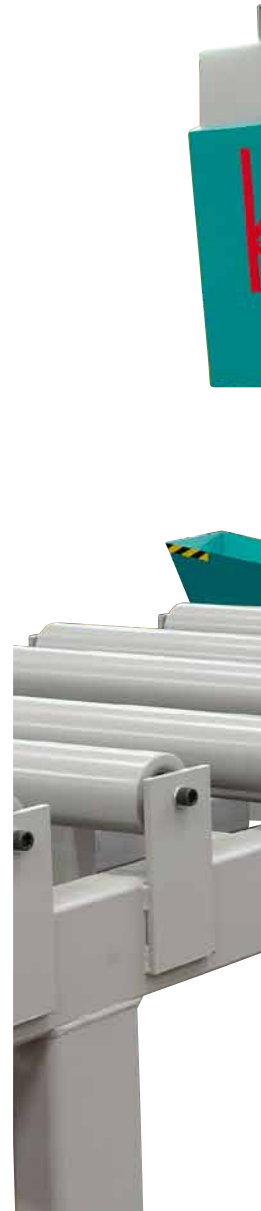
01.



02.



03.



Modello KS 702 disponibile nella versione con rotazione manuale dell'arco e bloccaggio idraulico, display LCD per visualizzazione angolo di taglio ed arresti automatici nelle posizioni di 0° 45° destra/sinistra. (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.)

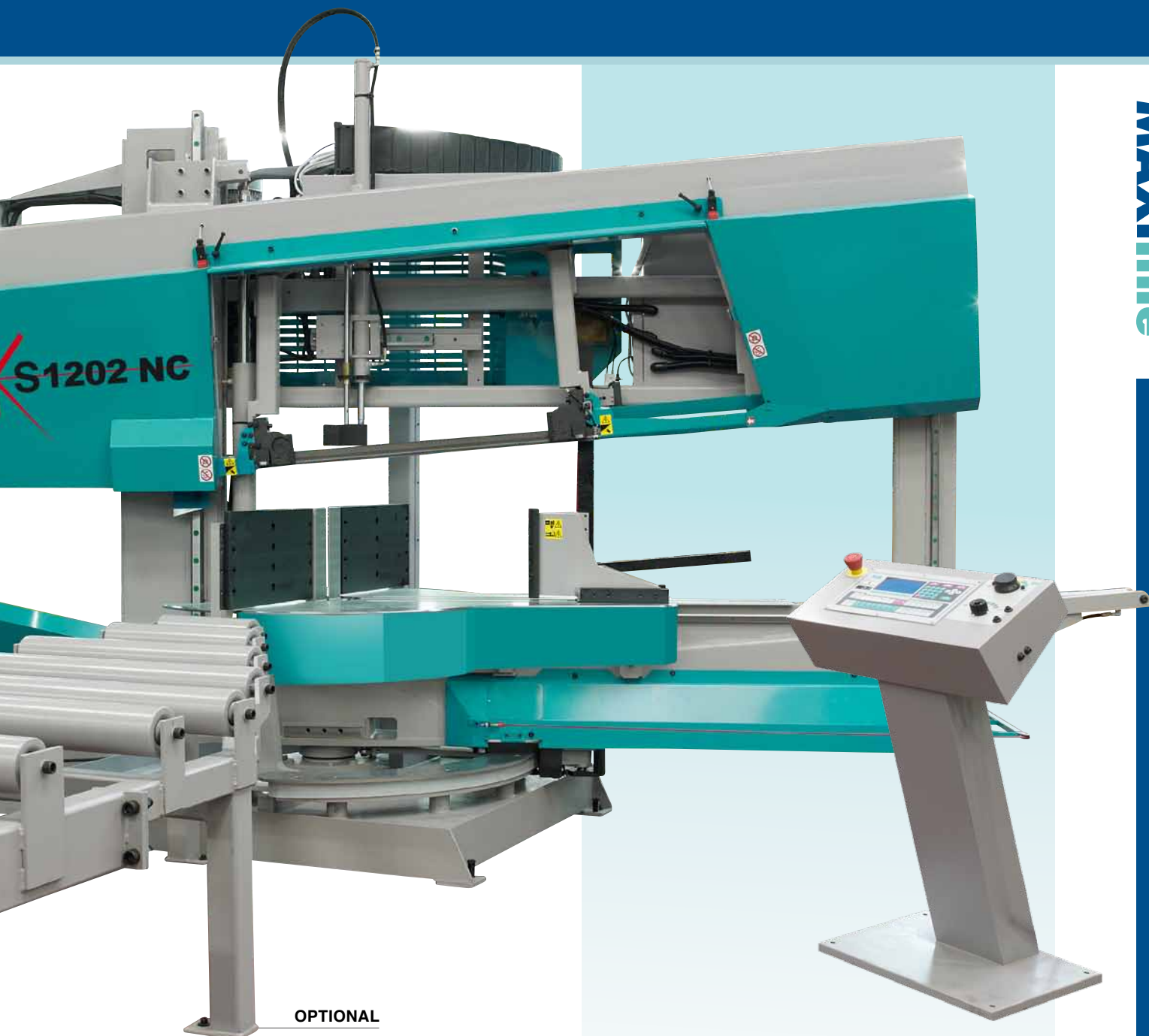


Pressore verticale idraulico di serie (optional sul modello KS 702 con rotazione manuale) per ottimizzare il bloccaggio del materiale ed evitare vibrazioni durante il taglio.

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).















Refrigerazione della lama con lubrificazione minimale di serie, per eseguire tagli su profilati e tubi senza l'inconveniente di dispersione del liquido tradizionale tipico dei tagli su rilevanti lunghezze.

"Clean cut" due to standard cooling system with minimal lubrication to cut long pipe and profile without any leakage of coolant.

















OPTIONAL















***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					



Centralina idraulica a risparmio energetico di serie (non prevista sul modello KS 702 rotazione manuale), completa di filtro di aspirazione ad immersione, durante l'esecuzione del taglio e nelle fasi in cui non serve pressione idraulica la centralina si spegne, garantendo quindi un notevole risparmio di energia, fornita con riduttori di pressione morse.

New design of hydraulic unit that allows a considerable saving of energy, most processes are carried out with switched off hydraulic unit. It is supplied with oil and reducing pressure vices (not foreseen on model KS 702 manual mitre).

* A richiesta lama H 41 x 1.3 mm e motore 4kw / On request blade H 41 x 1.3 mm and 4kw motor



IT - Le segatrici a nastro semi-automatiche a due montanti a discesa verticale con il concentrato della migliore tecnologia per il taglio di acciai speciali e di grosse dimensioni.

(06.) Basamento e arco in acciaio elettrosaldato con sezioni di grosso spessore che garantiscono l'assoluta mancanza di vibrazioni e rumorosità. (03.) I movimenti comandati da viti a ricircolo di sfere con motori elettrici vettoriali, la lama azionata anch'essa da motore vettoriale, (01.) display per rilevare in modo immediato sforzi e anomalie, (04.) i rulli di posizionamento materiale comandati da motore oleodinamico, sono gli elementi distintivi di un progetto nuovo e performante. Morsa di bloccaggio materiale a movimentazione idraulica, posta orizzontalmente. Questo sistema garantisce il perfetto bloccaggio della barra da tagliare. (05.) Pattini guidalama con inserti in metallo duro, completi di rulli laterali di guida cementati, temprati, rettificati e dotati di ampia regolazione. Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. Il tensionamento della lama avviene tramite un cilindro idraulico, il perfetto tensionamento è controllato dal software della segatrice, se la segatrice non viene utilizzata per un certo periodo, il controllo provvederà a rilasciare la lama evitando quindi di stressarla inutilmente. In caso di rottura della lama c'è l'arresto immediato del ciclo di taglio. Pulizia della lama tramite due spazzole metalliche regolabili mosse da motore idraulico. Impianto di lubrificazione completo di pompa elettrica e rubinetti di sezionamento. (02.) Evacuatore trucioli motorizzato idraulicamente. Centralina idraulica con pompa a portata variabile che garantisce una bassa rumorosità e una costanza della pressione d'esercizio, con riduttori di pressione per morse. Memorizzazione automatica punto inizio taglio. Durante la rotazione del motore lama un apposito strumento confronta lo sforzo istantaneo con lo sforzo che è stato preselezionato con possibilità di arresto senza provocare danni se intervengono rilevanti variazioni.

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.



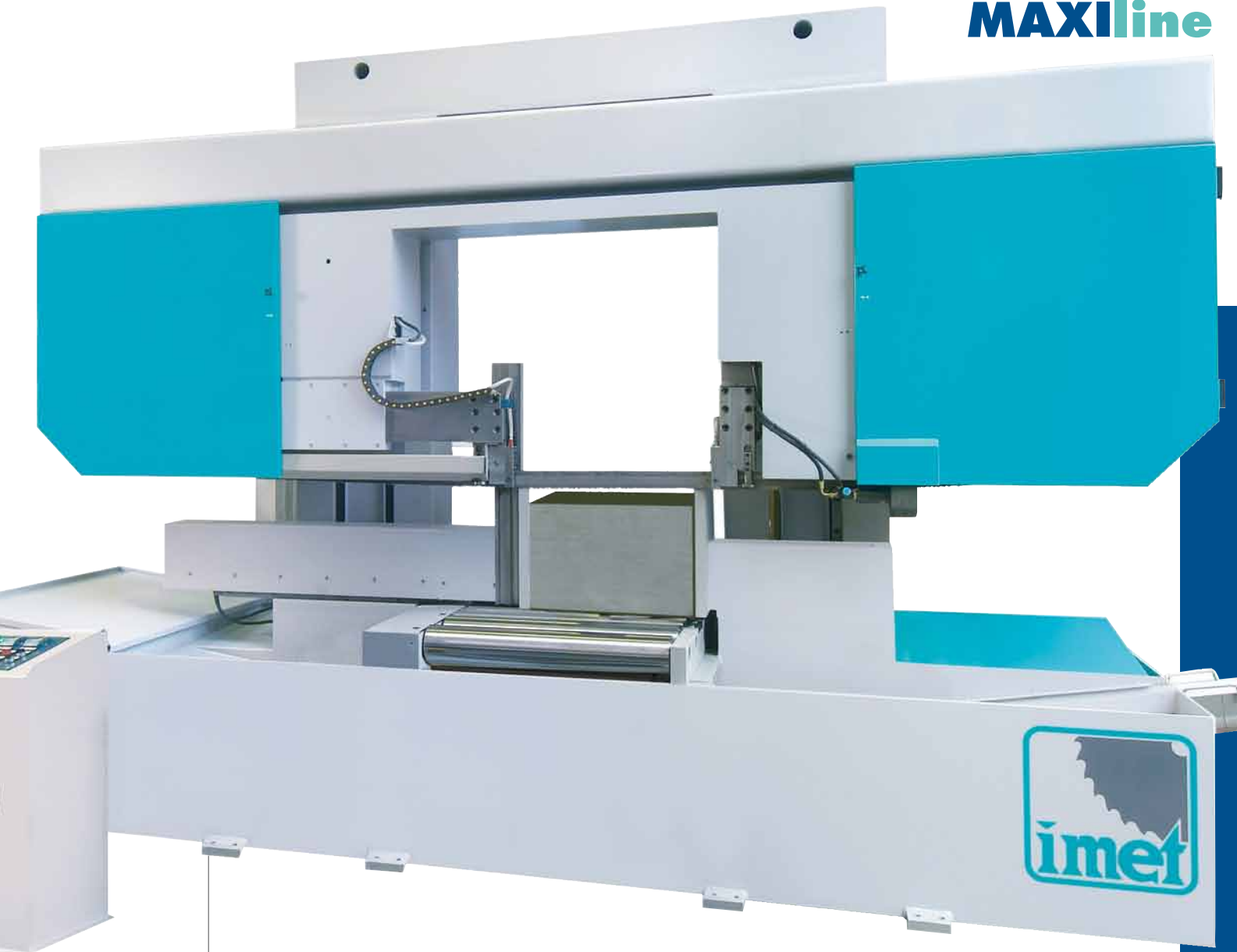
Modelli automatici a controllo numerico X-TECH 900/1200 con carro avanzatore da 500 mm per la produzione in serie. Automatic version with CNC control on models X-TECH 900/1200 with feeder length 500 mm for high production series.



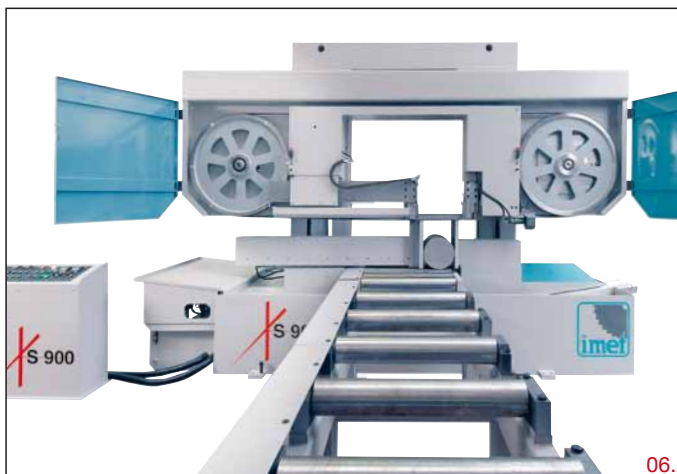
Piano di lavoro composto da 7 rulli motorizzati idraulicamente con alta capacità di carico e precisione. The material is supported by a table with seven rollers powered by hydraulic orbital motor that allows to position the material with precision, even with maximum loads.











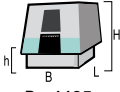
Scorrimento arco su guide lineari con movimentazione tramite viti a ricircolo di sfere e motore vettoriale bilanciato da due cilindri idraulici. All guided motions are powered by four recirculating ballscrews with a high capacity of both static and dynamic loads; highly reduced slide-way friction. Tempered and grinded prismatic guides.











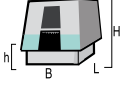
XS 900



XS 900 - X TECH 900 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

			
0°	900	900	900X900
			
11	14÷60	9300X67	8450 (XS 900)
			
B 4485 L 1680 H 3150 h 790 (XS 900)			

XS 1200 - X TECH 1200 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

			
0°	1000	1000	1200X1000
			
18	14÷60	11300X80	9000 (XS 1200)
			
B 5000 L 1680 H 3150 h 790 (XS 1200)			