



MOD. 360/620 **KARBID**

AUTOMATICKÉ CNC

90° SU DUE COLONNE - ALTA PRODUTTIVITÀ - PARAMETRI AUTOMATICI DOTYKOVÁ OBRAZOVKA

AUTOMATICKÉ CNC

90° DVOJSLOUPEK - VYSOKÉ VÝKONY - AUTOMATICKÉ PARAMETERY ŘEZÁNÍ DOTYKOVÁ OBRAZOVKA

SEGATRICI A NASTRO

PROGETTATE E REALIZZATE ZA SPECIFICKÉ USO DI LAME CARBIDE

PÁSOVÉ PÍLY

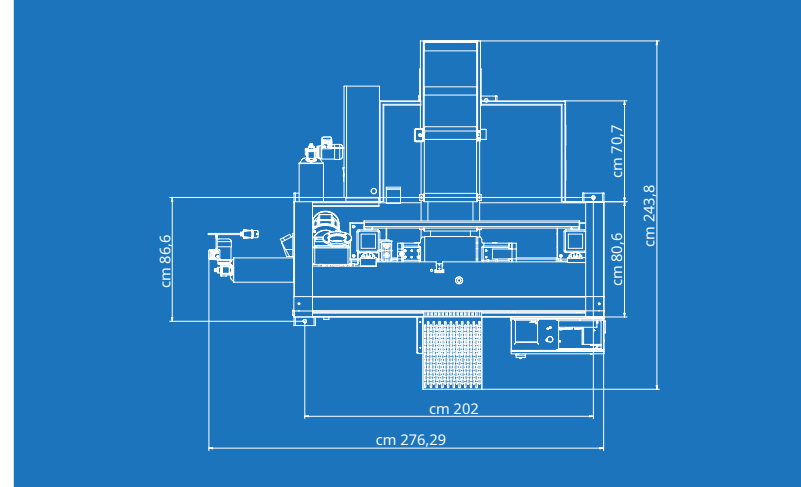
SPECIÁLNĚ KONSTRUOVANÉ K POUŽITÍ KARBIDU

CARATTERISTIKA

- Arco, basamento, colonne in struttura saldata e normalizzata
- Apertura e chiusura totale morse tramite cilindro oleodinamico
- Pattini guida-lama ve Widii
- PLC poslední generace s procesorem ARM40
- Programmazione tramite dotykový TFT barevný LCD 7"
- Automatické parametry tagu
- Regolazione pressione morse
- Dispositivo controllo deviazione lama
- Evacuatore trucioli a coclea
- Impianto frigerante
- Spazzola pulisci nastro comandata da motore elettrico
- Impianto oleodinamico a bassa rumorosità
- Tensione nastro idraulica con regolazione manuale
- Carro alimentatore controllato invertor ed encoder
- Automatické ovládání „salita/discesa rapida“.
- Nastro bi-metallico
- Fine barra controllata da dispositivo elettronico and raggio laser
- Verniciatura: parte inferiore indaco RAL 5014, parte superiore rosso RAL 3001

FUNKCE

- Oblouk, základna a sloupky jsou vyrobeny a následně zbarveny prnutí, aby se výrazně snížily vibrace při řezání
- Plně otevření/zavření svěraku pomocí hydraulického válce
- Vodicí lišty z tvrdokovu
- Nejmodernější PLC jednotka s procesorovou jednotkou ARM40
- Programování pomocí 7" barevného TFT LCD dotykového displeje
- Automatické řezné parametry
- Nastavení tlaku svěraku
- Systém řízení odchyšky lopatek
- Šnekový dopravník třísek
- Zaplavte chladicí systém
- Kartáč na čištění pásů poháněný elektromotorem
- Nízkohlučný hydraulický systém
- Hydraulické napnutí pásu s manuální regulací
- Hydraulický posuv luku
- Posuv vozíku se střídavým motorem a měničem
- Bimetalový pásek
- Konec tyče ovládaný elektronickým laserovým zařízením
- Lakování: spodní část indico RAL 5014, horní část červená RAL 3001



	360 CNC	460 CNC
Kapacita taglio mm	360	460
Řezná kapacita mm		
Fascio (opzionale)	360x180	460x250
Balíček (volitelné)		
Rozměry nastro DxŠxV	mm 4,425 x 34 x 1,1	mm 5,120x41x1,3
Rozměry čepele		
Velocità lama	mt/min 20÷100	mt/min 20÷100
Rychlost čepele		
Discesa rapida	mm/1' 3 500	mm/1' 3 500
Rychlé podávání dolů		
Ochutnávkva lavoro	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200
Pracovní podávání dolů		
Max corsa programovatelný	mm 9,999	mm 9,999
Maximální délka sady		
Motore lama	Kw 3	Kw 4
Nožový motor		
Motore pompa oleodinamica	Kw 1,5	Kw 1,5
Motor hydraulického čerpadla		
Chladivo Motore Pompa	Kw 0,12	Kw 0,12
Motor chladicího čerpadla		
Motore evacuatore	Kw 0,09	Kw 0,09
Motor dopravníku třísek		
Corsa carro alimentatore	mm 600	mm 600
Pojezdový zdvih		
Altezza piano di lavoro	mm 790	mm 790
Pracovní výška		
Ingombri DxŠxV	cm 265x268x200	cm 290x268x220
Celkové rozměry		
Ztlumit. přeprava DxŠxV	cm 230x230x200	cm 260x230x220
Nakládací rozměry		
Peso	2000 kg	3000 kg
Hmotnost		

Caratteristiche peculiari di questi modelli è la lunghezza dello sfrido finale (di soli 20/30 mm) dato dalla presa del pezzo nella morsa del carro alimentatore. La stessa morsa allontana il pezzo dalla lama e ne evita il contatto durante la fase di risalita riducendone l'usura.

Zvláštností těchto modelů je velmi krátká délka opěrného kusu (pouze 20/30 mm) díky upnutí kusu ve svěráku podávacího vozíku. Stejný svěrák oddaluje kus od čepelí a zabraňuje jejich kontaktu při pohybu oblouku nahoru, čímž se snižuje opotřebení čepelí.



RAPPORTO:3:1 TEMPO DI TAGLIO RISPETTO A LAMA BIMETALLICA
TEMPO STIMATO:14 MIN. NA MATERIÁL V F51, PRŮMĚR 150 mm
COSTO DI TAGLIO:DIMEZZATO

POMĚR:3:1 OUT VYRÁBĚJÍCÍ RESPECT BI-METALOVÉ ČEPELE
ČAS ŘEZÁNÍ:NA 150 mm KRUHOVÝ MATERIÁL F51,14 MIN.

NÁKLADY NA ŘEZÁNÍ:SNÍŽENO O POLOVINU RESPEKTUJTE STROJ S BIMETALOVÝMI NOŽEMI

4

CARATTERISTIKA

- Arco, basamento, colonne, carro alimentatore e morse di bloccaggio in struttura di acciaio saldata e normalizzata
- Morsa anteriore di bloccaggio materiale su guide cementate e rettificate
- Salita/Discesa arco, braccio guida-lama, carro alimentatore e morse di bloccaggio su guide a ricircolo di sfere
- Pattini guida-lama in widia a comando oleodinamico
- Tensionamento oleodinamico automatico della lama con dispositivo di controllo di eventual rottura
- Controllo deviazione lama
- Pressione morse regolabili
- Apertura e chiusura totale morse tramite cilindri oleodinamici
- Motorové ovládání digitálního invertoru
- Carro alimentatore controllato da motore con inverter e vite a ricircolo di sfere
- Avanzamento di taglio comandato da due cilindri oleodinamici ed a regolazione infinitesimale tramite un regolatore di flusso azionato da un motore in CC
- CNC di controllo di tutte le funzioni
- Impianto refrigerante centralizzato
- Evacuatore trucioli paleta
- Impianto elettrico in bassa tensione, secondo normativa CE
- Carter di protezione di tutta la zona di lavoro
Operazione di verniciatura con smalto goffrato and più strati: rosso RAL 3001 - blue RAL 5014

FUNKCE

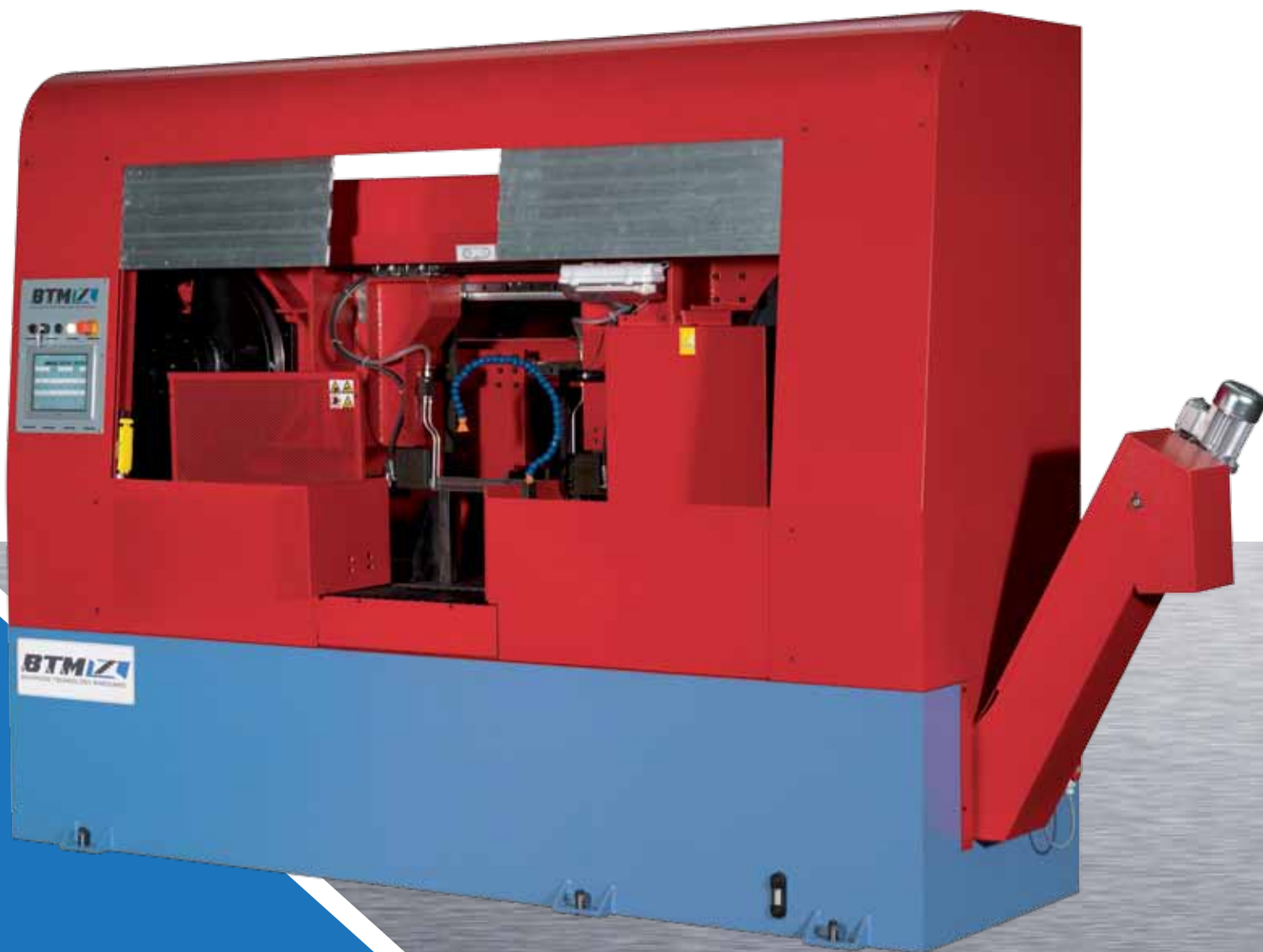
- Oblouk, základna a sloupky jsou vyrobeny a následně zbraveny pnutí, aby se výrazně snížily vibrace při řezání
- Pohyb oblouku nahoru/dolů, rameno vedení čepele, podávací vozík a upínací svěráky jsou prováděny na lineárních kuličkových vedeních
- Přední upínací svěrák používá temperovaná a rektifikovaná vedení
- Vodící lišty z tvrdokovu na hydraulickém ovládní
- Automatické, hydraulické napínání nožů se zařízením pro kontrolu zlomení
- Zařízení pro ovládní nožů
- Nastavitelný tlak svěráku
- Plné otevírání/zavírání svěráku pomocí hydraulických válců
- Nožový motor řízený digitálním frekvenčním měničem
- Motor podávacího vozíku řízený invertorem a šroubovacími kuličkami
- Snížení posuvu řízené dvěma hydraulickými válci as plynulým nastavením pomocí regulátoru průtoku aktivovaného stejnosměrným motorem
- CNC řídicí zařízení
- Zaplavit chladicí systém
- Dopravník třísek s lopatkou
- Nízkonapěťový systém podle předpisů ES
- Ochranné mřížky na celé pracovní ploše Povrchová úprava reliéfním smaltem: červená RAL 3001 - modrá RAL 5014



MACCHINA STUDIATA E REALIZZATA ZA TAGLIO KARBID.

PROJEKTOVÁNO A NAVRŽENO PRO VYUŽITÍ KARBIDOVÝCH KOTOUČŮ.

NEWMODEL



520 CNC 620 CNC

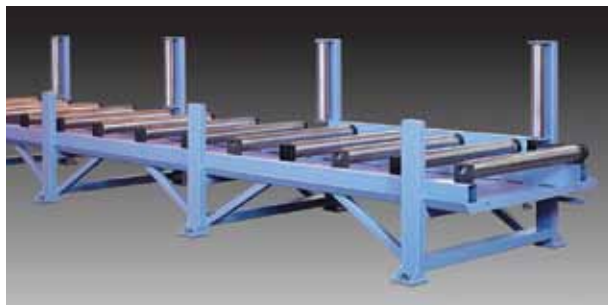
DATI TECNICI / TECHNICKÁ DATA

	340 CNC	420 CNC	520 CNC	620 CNC
Kapacita taglio mm Řezná kapacita mm	Ø 340 ∅340	Ø 420 ∅420	Ø 520 ∅520	Ø 620 ∅620
Fascio (opzionale) Balíček (volitelné)	∅340x250	∅420x250	∅520x300	∅620x320
Rozměry nastro DxŠxV Rozměry čepele	mm 5.300x41x1.3	mm 6.300x41x1.3	mm 6.500x54x1.6	mm 8,020x54x1,6
Velocità lama Rychlost čepele	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100	mt/min 10÷100
Discesa rapida Rychlé podávání dolů	mm/1' 3 500	mm/1' 3 500	mm/1' 3 500	mm/1' 3 500
Ochutnávká lavoro Pracovní podávání dolů	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200	mm/1' 0÷200
Max corsa programovatelný Maximální délka sady	mm 9,999	mm 9,999	mm 9,999	mm 9,999
Motore lama Nožový motor	Kw 4,0	Kw 5,5	Kw 7,5	Kw 7,5
Motore pompa oleodinamica Motor hydraulického čerpadla	Kw 2,2	Kw 2,2	Kw 2,2	Kw 2,2
Chladivo Motore Pompa Motor chladicího čerpadla	Kw 0,25	Kw 0,25	Kw 0,25	Kw 0,25
Motore carro alimentatore Motor krmného vozíku	Kw 0,75	Kw 0,75	Kw 1,1	Kw 1,1
Motore evacuatore Motor dopravníku třísek	Kw 0,25	Kw 0,25	Kw 0,25	Kw 0,25
Corsa carro alimentatore Pojezdový zdvih	mm 600	mm 600	mm 600	mm 600
Altezza piano di lavoro Pracovní výška	mm 790	mm 790	mm 790	mm 790
Ingombri DxŠxV Celkové rozměry	cm 360x210x229	cm 385x210x229	cm 385x210x229	cm 474x210x243
Ztlumit. přeprava DxŠxV Nakládací rozměry	cm 360x210x229	cm 385x210x229	cm 385x210x229	cm 474x210x243
Peso Hmotnost	Kg 3.500	Kg 3.800	Kg 4.800	6500 kg

PŘÍSLUŠENSTVÍ / PŘÍSLUŠENSTVÍ



Rulliera tipo chiuso (uscita)
Uzavřená válečková dráha (výstup)



Rulliera tipo aperto (ingresso) Válečková dráha otevřeného typu (přisuv)

STANDARD PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Dispositivo controllo deviazione lama
- Regolatori pressione morsa

PŘÍSLUŠENSTVÍ A RICHIESTA

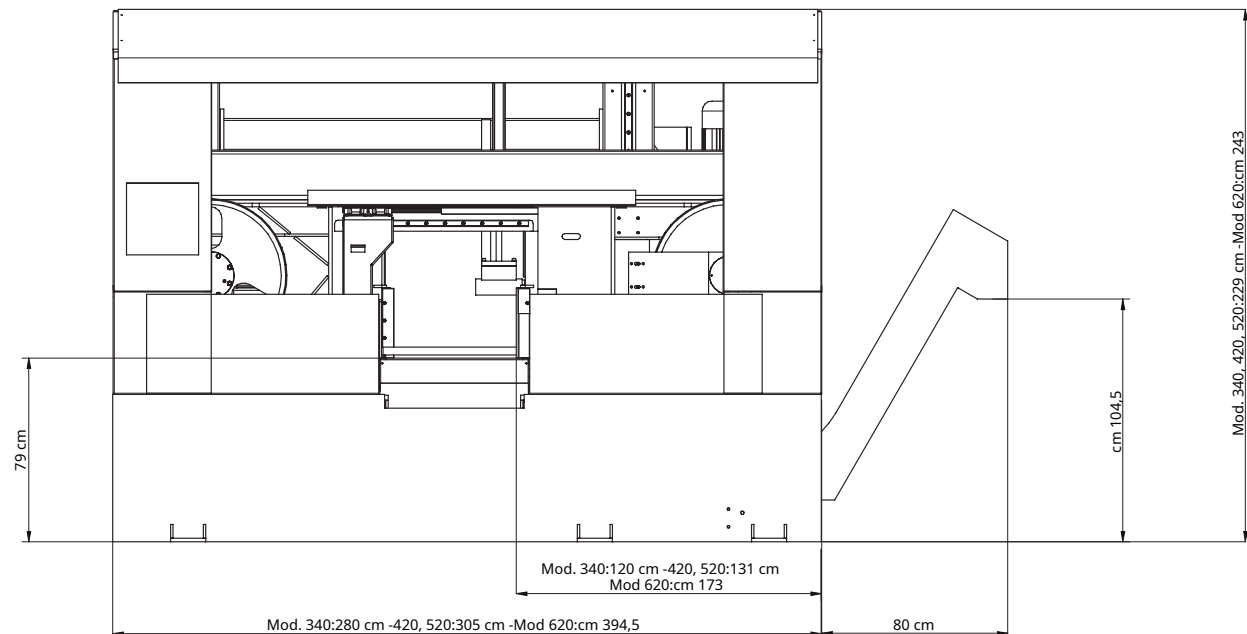
- Disp. oleodinamico per il taglio in fascio
- Nebulizzatore aria/olio
- Rulliera di ingresso e di uscita materiale in varie metroture

STANDARDNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Zařízení pro kontrolu vychýlení nožů
- Regulátory tlaku svěráku

PŘÍSLUŠENSTVÍ NA VYŽÁDÁNÍ

- Hydraulické řezání svazků
- Suché chladičské zařízení
- Válečková dráha pro přívod/výstup materiálu dostupná v různých velikostech



BTM Srl

Via F.lli Kennedy, 8 - 24060 Carobbio degli Angeli (BG) - Itálie

Tel. +39 035 42 51 125 - Fax +39 035 42 52 542

www.btm.it-info@btm.it

L'AZIENDA

BTM è nata nel 1982 dall'impegno, dalla grande competenza e dalla lunga esperienza nella progettazione e costruzione di segatrici a nastro.

La linea BTM è specializzata nella realizzazione di segatrici a nastro di medie e grandi dimensioni con alte prestazioni, atte al taglio di qualsivoglia tipo di materiale, inclusi gli acciai inossidabili, e ad elevata resistenza, Incoloyd., etc

L'obiettivo della linea BTM è soddisfare il cliente in termini di qualità, affidabilità e produttività, che nasce dalla stretta interdipendenza tra il Know-How del Team BTM e le esigenze esplicite espresse dal cliente.

Progettazione, l'assemblaggio ed il collaudo delle macchine sono eseguiti totalmente all'interno dell'azienda da personale altamente specializzato.

La linea BTM è all'avanguardia nel trovare nuovi ed innovativi processi di taglio e nel realizzare nuove macchine in prima posizione nel mercato mondiale. Nasce dalla linea BTM lo sviluppo dell'applicazione sulle segatrici dei „Parametri Automatici di Taglio“ con lame carbide e bimetal.

SPOLEČNOST

Od počátku v roce 1982 si BTM vyvinula solidní odborné znalosti a kompetence ve vývoji, konstrukci a výrobě strojů.

BTM se specializuje na vývoj středních až velkých vysoce výkonných pásových pil. Tyto stroje jsou vyráběny s využitím velmi těžké a pevné konstrukce a jsou ideální pro řezání jakéhokoli materiálu od mírného až po vysoce odolný, jako je Hastelloy nebo Inconel.

Úzký vztah mezi vývojovým týmem BTM a požadavky konečných zákazníků umožňuje BTM vyvinout produkt, který předčí očekávání konečných uživatelů v oblasti kvality, spolehlivosti a produktivity. To je konečný cíl BTM při vývoji řezacího zařízení.

Návrh, montáž a závěrečné testování provádějí vysoce kvalifikovaní pracovníci v nejmodernějších výrobních zařízeních BTM.

Produkty BTM jsou v popředí vývoje technologie pásových pil a právě tento proces umožňuje společnosti BTM být světovým lídrem v prodeji vybavení pro řezání pilou. Vývoj automatických řezných parametrů s karbidovými a bimetalovými kotouči pro pásové pily je jen jedním příkladem inženýrské odbornosti BTM.