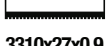






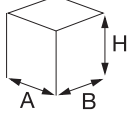




	45°	0°	45°	60°		kW	mt/min		kg	OPTION
					3310x27x0,9	0.75/1.5	40/80		520	
	●	●	●	●						
	220	300	260	180						
	180	260	250	170						
	200x160	330x260	270x200	170x170						
										
					A= 850 mm					
					B= 2120mm					
					H= 2000 mm					

THOMAS ZIP 38 DA

Segatrice a nastro con arco a discesa assistita per taglio di materiali ferrosi. Struttura solida con parti funzionali realizzate in fusione integrale di ghisa per la riduzione delle vibrazioni in fase di taglio. **Utilizzo:** per officine meccaniche, carpenterie e lavori di manutenzione.

Sistema idraulico per la discesa autonoma dell'arco a velocità variabile in base alle caratteristiche del materiale da tagliare.

Lama Bi-metallica M42. Piano di lavoro girevole "plateau" (vedi foto zip 36) girevole con possibilità di taglio da 0° a 60° a destra e da 0° a 45° a sinistra tramite spostamento laterale della morsa. Doppia velocità di taglio. Morsa con leva a bloccaggio rapido. Tensionamento manuale della lama. Blocchetti guida lama con set di cuscinetti e placchette in metallo duro per un'ottimale precisione di taglio. Elettropompa liquido refrigerante. Fermo-barra per misurazione lunghezza di taglio. Elettropompa liquido refrigerante. Fermo-barra per misurazione lunghezza di taglio. Cassetta raccolta trucioli.

Altezza piano di lavoro 870mm

Ciclo di taglio: regolazione manuale dell'apertura morsa tramite volantino, bloccaggio rapido del materiale da tagliare tramite leva, discesa autonoma dell'arco fino al completamento del taglio. Arresto automatico del motore a fine taglio. Risalita dell'arco tramite molla di richiamo.

Band sawing machine with gravity sawframe downfeed for cutting ferrous materials. Solid structure with functional parts made of integral cast iron for the reduction of vibrations during the cutting phase. Use: for mechanical workshops, metal and maintenance works.

Hydraulic system for autonomous downfeed of the sawframe at variable feed rate based on the characteristics of the material to be cut.

Bi-metallic blade M42. Rotating work table "plateau" (see picture zip 36) which turns with the blade mitering from 0° to 60° on the right and from 0° to 45° on the left by lateral movement of the vice. Double cutting speed. Vice with quick locking lever. Mechanical tensioning of the blade. Blade guide blocks with bearing set and carbide pads for excellent cutting precision. Coolant electric pump. Bar stop for cutting length measurement. Chip conveyor. **Working table height 870mm**

Cutting cycle: manual adjustment of the vice opening by means of a hand wheel. Quick locking of the material to be cut by lever. Autonomous descent of the sawframe. Automatic motor stop when the cut is complete. Sawframe ascent via return spring.