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 touch screen (01.) 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. 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. 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.

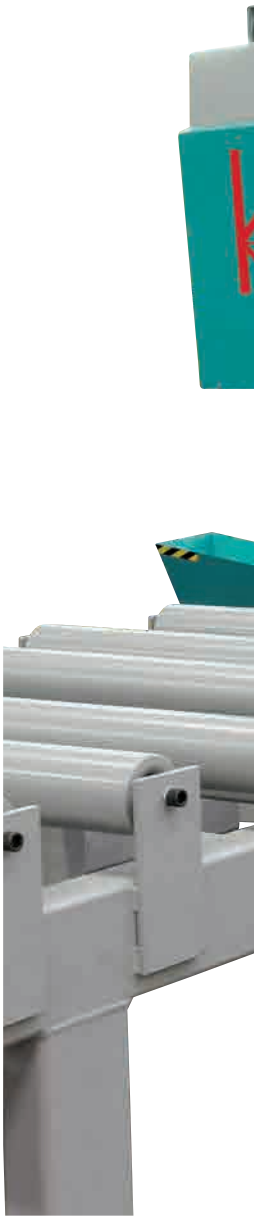
Mechanical tensioning of the blade checked by micro switch (through hydraulic cylinder on version KS 802-KS 1202), immediate stop in case of breaking down or wrong tension. Floor stand with removable chip collector, hydraulic unit with oil. Motorized blade-cleaning brush, bi-metal blade.

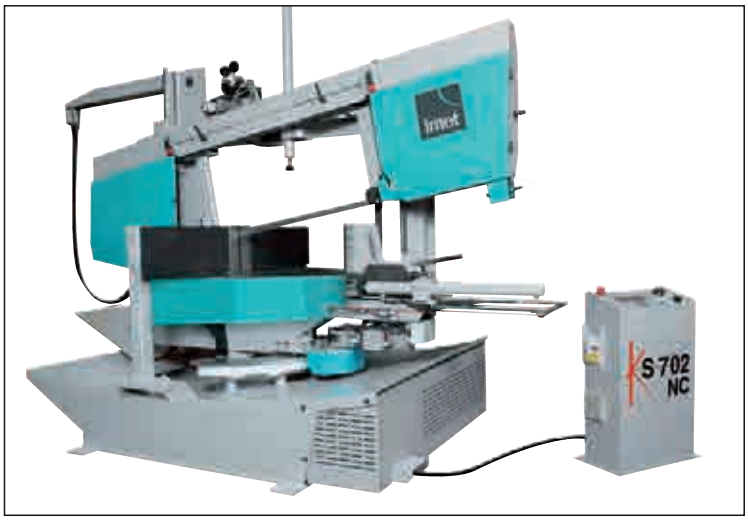
01.

02 .

03 .

KS 702





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.)

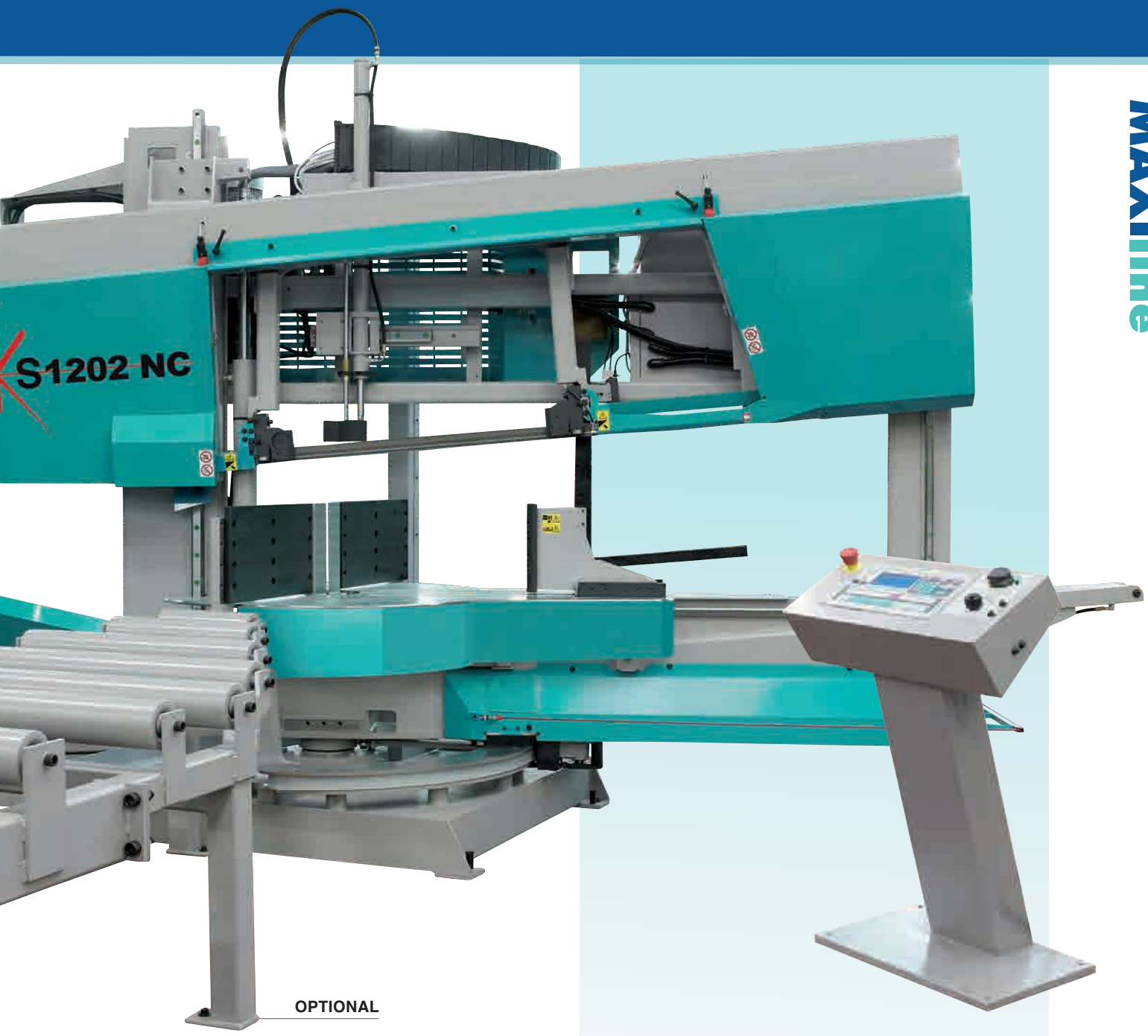
Pressore verticale idraulico di serie (optional sul modello KS 702 con rotazione manuale) per ottimizzare il bloccaggio del materiale ed evitare vibrazioni durante il taglio.

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 pag. 74: 11 - 14 - 52 - 61 - 63 - 65 - 68 - 74 - 79 STD: 42 - 49 - 50 - 59 - 65 - 79



OPTIONAL

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).

***KS 702 NC** SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	○	□	▭	KW	m/1'	Kg	H	B
0°	520	450	680x400	3*	15÷100	1950	H 34* s 1.1 L 5870	B 1600 L 3300 H 2500 h 840
45°	470	430	470x400					
45°	470	430	470x400					
60°	280	280	280x380					
60°	310	310	310x380					

KS 802 NC SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	○	□	▭	KW	m/1'	Kg	H	B
0°	680	640	820x610	5,5	15÷100	3200	H 41 s 1.3 L 7260	B 2050 L 3600 H 2700 h 800
45°	550	550	550x600					
45°	550	550	550x580					
60°	370	370	370x600					
60°	370	370	370x450					

KS 1202 NC SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	○	□	▭	KW	m/1'	Kg	H	B
0°	680	640	1250x600	7,5	15÷90	3550	H 54 s 1.6 L 8140	B 1950 L 4000 H 2750 h 855
45°	680	600	870x600					
45°	680	600	840x600					
60°	580	530	550x450					
60°	550	450	550x450					

*A richiesta lama h 41x1,3 mm e motore 4 kw e tensionamento idraulico
*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

502 - 652 F 2000

ITA - **Segatrice automatica a nastro idraulica a doppia colonna, adatta per taglio di profilati di carpenteria. Possibilità di tagli da 60° sinistra a 60° destra con rotazione motorizzata, gestita da controllo numerico CNC.**

Pannello di controllo CNC touch screen da 10" a 3 assi controllati, posizionato su consolle mobile, possibilità di memorizzare sino a 99 lunghezze di taglio ed angoli differenti per ciascun programma e di memorizzare 99 programmi di taglio; calcolo automatico dello spessore lama e ripetizione automatica delle corse dell'alimentatore in funzione della lunghezza impostata. Visualizzazione degli angoli di taglio impostati tramite display in fase di programmazione. Visualizzazione di tutte le funzioni operative della segatrice da display. Visualizzazione dei messaggi di errore e di autodiagnostica. Controllo automatico tramite tastatori delle posizioni di inizio e fine taglio; controllo automatico delle dimensioni del pezzo da tagliare tramite encoder infinitesimale, regolazione da consolle della velocità di discesa dell'arco e della forza di penetrazione. Arco in acciaio a sezione tubolare; movimentazione idraulica su struttura a montante con doppia guida lineare e pattini a ricircolo di sfere, piano di appoggio materiale supportato da perno centrale con cuscinetti a sfere. Pulegge diametro 360 mm, motoriduttore monoblocco Long-Life. Tensione lama di 1.900 Kg/cm2. I movimenti del carro avanzatore e del guidalama mobile sono su guide a ricircolo di sfere, il carro avanzatore si muove tramite un motore brushless, pignone e cremagliera, la rotazione dell'arco avviene tramite motoriduttore comandato da inverter e cinghia dentata, durante la rotazione un getto d'aria provvede a mantenere pulita la zona, pistone idraulico per il bloccaggio della rotazione una volta raggiunto l'angolo impostato. Morsa principale idraulica, traslante lateralmente tramite un cilindro idraulico controllato dal CNC su guide lineari a ricircolo di sfere, per mantenersi sempre il più vicino possibile al pezzo da tagliare soprattutto nei tagli angolari, riducendo al minimo la quantità di scarto materiale. Pulizia lama tramite una spazzola in teflon regolabile, a movimentazione meccanica.

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

10" touch sreen CNC control on 3 axses, 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 races 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.

Impianto di lubrorefrigerazione doppio (nebulizzazione e olio emulsionabile) uno completo di pompa elettrica e rubinetti di sezionamento, l'altro con dispositivo a nebulizzazione di aria mista ad olio da taglio con serbatoio da litri 3, sono selezionabili tramite interruttore.
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.

Controllo automatico della larghezza pezzo con correzione automatica delle lunghezze di taglio
Automatic detection of material wide with automatic correction of cutting lenghts

Carro avanzatore con corsa totale di 2000 mm con motore brushless e rulliera integrata per un perfetto supporto del materiale e un taglio finale di 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.

L'alta tensione del nastro (2000 kg I cm2) e l'inclinazione a 6° permette a quest'ultimo di migliorare le prestazioni di taglio anche su grandi sezioni.
High blade tension (2000 kg I 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.

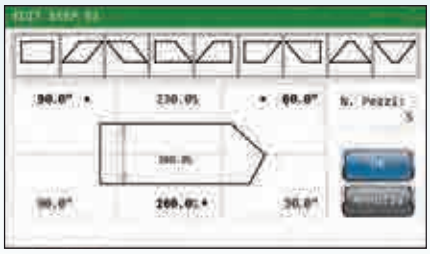
OPTIONAL pag. 74: **08 - 28 - 61 - 62 - 79** STANDARD pag. 74 **42 - 50 - 58**

Esempi di tagli / *Cutting sample*

Ciclo per tagli a punta.
Edge cut cycle.

Ciclo automatico.
Automatic cycle.

Nuovo controllo 'touch screen'. New 'touch screen' control.



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

KTECH 502 F 2000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES | OPTIONAL

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

KW	m/1'	s / H	Kg	B L H h
2.2	18÷100	H 34*	2250	B 3700
		s 1.1		L 2300
		L 4250		H 2180
				h 845

KTECH 652 F2000 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	

KW	m/1'	s / H	Kg	B L H h
3*	18÷100	H 34*	3550	B 3930
		s 1.1		L 2870
		L 5320		H 2300
				h 845

*A richiesta lama h 41x1,3 mm e motore 4 kw e tensionamento idraulico
*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

IT - **Segatrici a nastro automatiche a montante, adatte per taglio di profilati e pieni di medie e grosse dimensioni,dotate di controllo numerico per gestione rotazione arco motorizzata da 60° destra a 60° sinistra e programmazione lunghezze del carro avanzatore.**

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 rispetto al piano macchina.

Il controllo numerico consente di impostare e memorizzare oltre 90 programmi di taglio, con quantità, lunghezze, ed angolazioni differenti. Tastiera di programmazione integrata con CNC, posizionata su consolle mobile, display touch screen per visualizzazione delle fasi di lavoro ed autodiagnostica. (01.) La rotazione dell'arco avviene su cuscinetti precaricati di grosse dimensioni tramite motoriduttore e motore auto frenante con encoder per la lettura della posizione. Il bloccaggio automatico della rotazione arco è idraulico. (03.) Morsa orizzontale idraulica con ganasce tonde che garantisce il perfetto bloccaggio in tutte le angolazioni su entrambi i lati del materiale.

Pattini guidalama con inserti in metallo duro, completi di rulli laterali di guida. Il guidalama mobile viene mantenuto automaticamente vicino alla zona di taglio. Tensionamento lama tramite un sistema elettromeccanico ((02.) tramite cilindro idraulico sui modelli 802 - 1202).

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. Pulizia lama tramite spazzola metallica regolabile, a movimentazione meccanica.

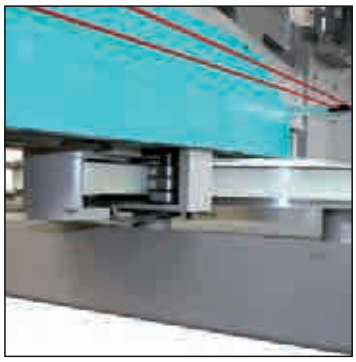
EN - **Fully automatic twin column bandsaws with hydraulic lowering of the bow and automatic mitering with integrated NC control.**

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 sawframe 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.

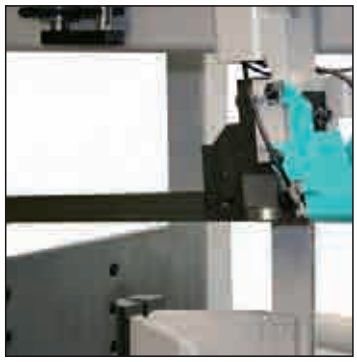
KTECH series , against the common use the canted sawframe allows saw blade to freely and easily cut through the bottom of structural section without vibration, binding, or slowing down of sawing rates. The feeder clamping system of the material is equipped with an hydraulic device allowing to move transversally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

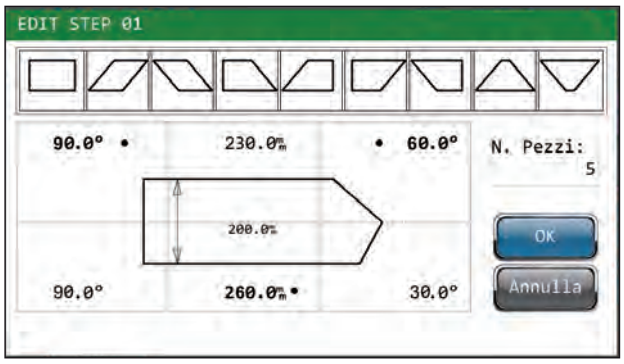

03.

Pressore verticale idraulico di serie per ottimizzare il bloccaggio del materiale ed evitare vibrazioni durante il taglio (Optional K TECH 702).
Vertical hydraulic vice ensure a perfect locking of the material and avoid any vibrations. (Optional K TECH 702).

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.

Centralina idraulica a risparmio energetico di serie (non prevista sul modello KS 702 rotazione manuale), completa di filtro di aspirazione ad immersione fornita con riduttori di pressione morse. 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.
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.

Nuovo comando touch screen. New touch screen display.



OPTIONAL pag. 74: **11 - 13 - 61 - 63 - 68** STANDARD pag. 74: **59 - 65**

Ciclo automatico.
Automatic cycle.

Carro avanzatore su guide lineari a ricircolo di sfere con struttura indipendente dalla rulliera di sostegno del materiale, disponibile nelle lunghezze da 3000 o 6000 mm. Motore indipendente controllato da encoder per garantire un preciso e veloce posizionamento. Doppia apertura delle ganasce avanzatore per favorire il carico di materiale non rettilineo.

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 802 F 3000-6000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

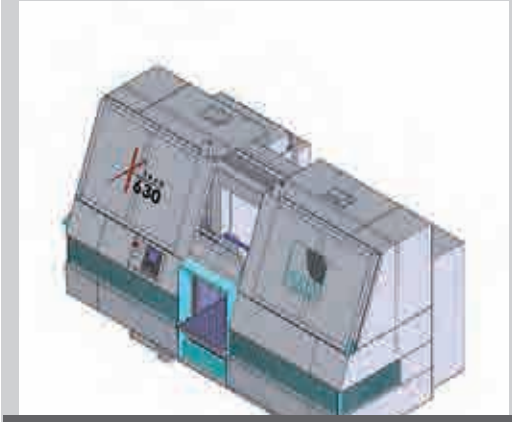
	○	□	▭		KW	Kg		
0°	680	640	820x610	0° 800 X 350	5,5	4800 (F3000)	H 41 s 1,3 L 7260	B 5850 L 3700 H 2700 h 800 (F3000)
45°	550	550	550x600					
45°	550	550	550x580		m/1' 15÷100			
60°	370	370	370x600					
60°	370	370	370x450					

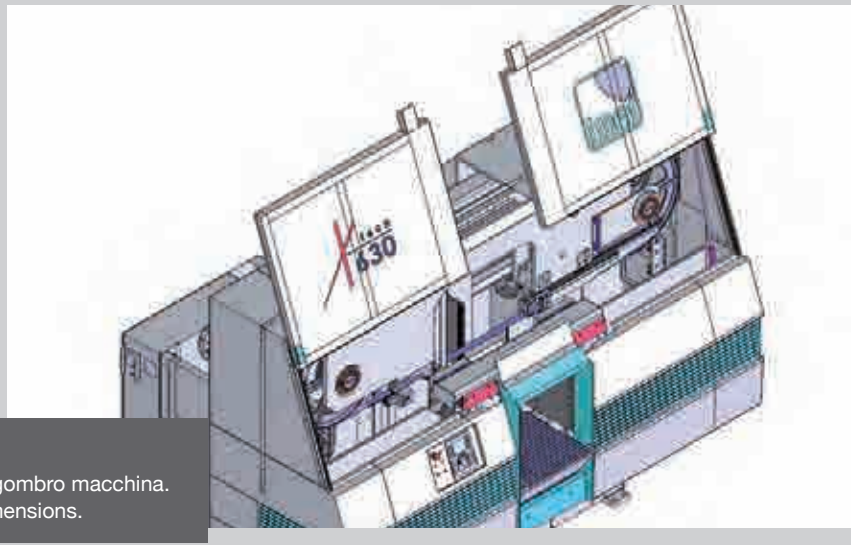
K TECH 1202 F 3000-6000 SCHEDA TECNICA - TECHNICAL FEATURES

	○	□	▭		KW	Kg		
0°	680	640	1250x600	0° 1000 X 350	7,5	5300 (F3000)	H 54 s 1,6 L 8140	B 5750 L 4200 H 2750 h 855 (F3000)
45°	680	600	870x600					
45°	680	600	840x600		m/1' 15÷90			
60°	580	530	550x450					
60°	550	450	550x450					

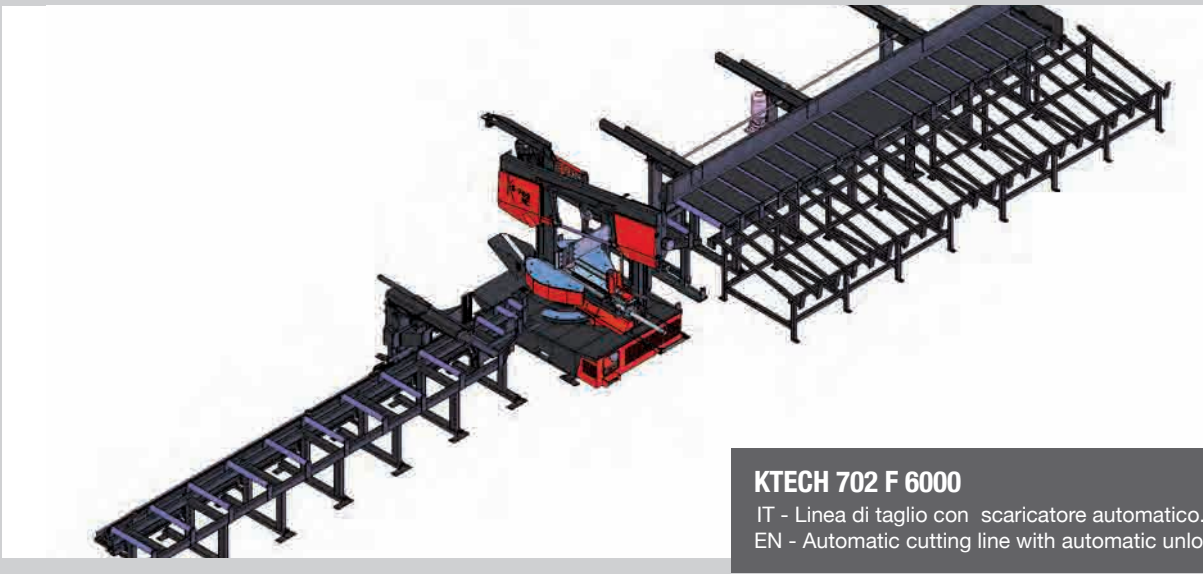
*A richiesta lama h 41x1,3 mm e motore 4 kw e tensionamento idraulico
*On request blade h 41x1,3 mm and 4 kw motor and hydraulic blade tension device

APPLICAZIONI SPECIALI
SPECIAL APPLICATIONS





XTECH 630
IT - Carter con apertura verticale per ottimizzare l'ingombro macchina.
EN - Vertical doors opening to optimize machine dimensions.



KTECH 702 F 6000
IT - Linea di taglio con scaricatore automatico.
EN - Automatic cutting line with automatic unloading system.