

ŞUK-92

**MAQUINA PARA ESTELITAR
SIERRAS CINTA**



ŞUK-A

**MAQUINA AUTOMÁTICA PARA
ESTELITAR SIERRA CINTA**



abm

Tecnología de Afilado

www.abmgroup.com.tr

ŞUK-92 CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Stellite® en la punta del diente para una rápida y lisa superficie de corte en sierra cinta.
- Chapado especial en los componentes mecánicos para asegurar que no se corroe o endurezca.
- Ancho máximo de la sierra cinta de 360mm.
- Soldadura manual
- Revenido automático.
- Parada automática al final del ciclo.
- Panel de control 24V
- Temperatura de revenido ajustable desde el panel de control.
- Temperatura de soldadura ajustable desde el panel de control.
- Controles simples para un fácil uso.
- Asegurando una mejor calidad superficie en el material cortado.
- Garantiza una precisión tanto de forma como de la dimensión en el material que va a ser cortado.
- Motor de corte de Stellite® montado en ejes especiales endurecidos.
- Accesorios opcionales para estelitar sierras múltiples y circulares.
- Facilidad de montaje incluso del ancho de sierra de cinta gracias a la asistencia del motor frontal.
- Estelitado y revenido automático en la misma máquina.
- Estelitado de larga duración proporcionando una vida útil más larga para las sierras cinta.
- Uso ergonómico.
- Estructura rígida

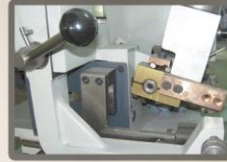


ŞUK-92 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Ancho Sierra de Cinta	60-250mm
Longitud Sierra de Cinta	Min. 5,5m
Carrera empuje dientes	Max. 60mm
Altura del diente	6-30mm
Diámetro gota de Estelite	Ø4mm / 5mm / 6mm
Dimensiones Muela corte Estelite	Ø115mm x 1,0mm x Ø22mm
Tipo muela corte de Estelite	A54 R BF80 – Metal
Cantidad de Motores	3
Potencia	~1,50kW
Voltaje	380V, 3Ph, 50Hz
Peso neto / bruto	350/375kg
Dimensiones	80*120*160cm



Estelitado de precisión y revenido en la misma máquina garantizando una perfecta calidad de corte mucho más duradera.



Estelitado manual y revenido automático



Corte gota Estelite mediante ángulo de afilado



Motor del movimiento vertical de la sierra

ŞUK-A



ŞUK-A CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Automatic Stellite tipping to the tooth tips of the band saw with special ABM patent.
- Minimized regrinding cycles.
- Automatic stop at the end of cycle.
- Optional gang saw and circular saw stellite tipping attachments.
- Ease of mounting even the wide band saw blades thanks to the motor aided front tool.
- Stellite tipping and automatic annealing on the same machine.
- Durable stellite tipped band saw providing longer life for the band saw.
- Ensuring better surface quality on the material cut.
- Guaranteeing dimensional and formal accuracy of the material to be cut.
- Less thermal cutting pressure on tooth tips due to higher cutting power.
- Stellite cutting motor riding on special hardened spindles.
- 24V control panel.
- Automatic annealing.
- Welding temperature adjustable from the control panel.
- Simple TFT controls for ease of use.
- Ergonomic use.
- Rigid machine base.

ŞUK-A ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Band saw blade width	60-300mm
Band saw length	Min. 5,5m
Tooth pulling stroke	Max. 60mm
Tooth height	6-30mm
Stellite rod diameter	Ø4mm / 5mm / 6mm
Stellite cutting wheel dimensions	Ø115/125mm x 1,0mm x Ø22mm
Stellite cutting wheel type	A54 R BF80 – Metal
Pneumatic Pressure	Minimum 6.5 bars
Installed power	~3kW
Operating voltage	380V, 3Ph, 50Hz
Net/gross weight	650/675kg
Dimensions	160*100*75cm



Precise stellite tipping long-lasting and minimum operation band saws providing perfect cutting surface quality.



Automatic Stellite rod cutting by angled grinder.



Ease of Control by TFT Control Panel



Motor aided vertical band saw movement