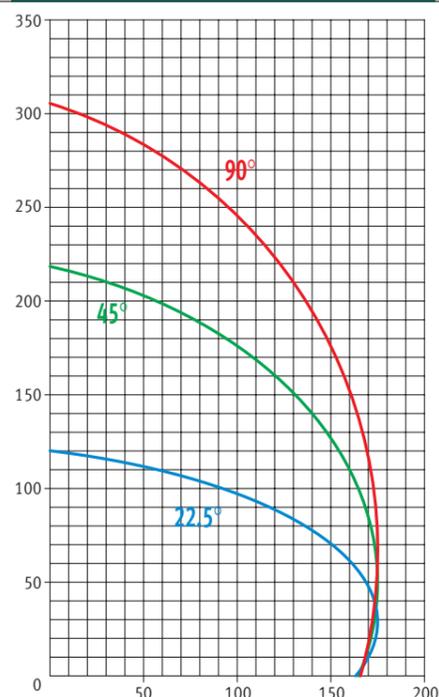
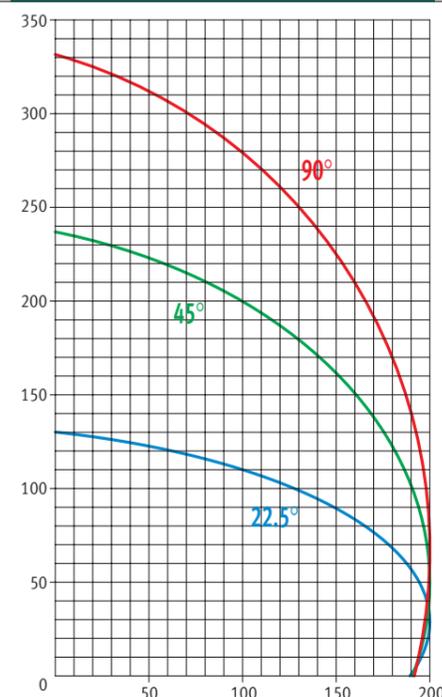




DH 500 A

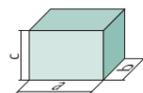


DH 550 A



Données techniques

- N° 2 moteurs triphasé 2,2 Kw - 400 V - 50 Hz
- Nombre de tours: 2800 min⁻¹
- Longueur de coupe: 6000 mm (DH 500 A - 6000 et DH 550 A - 6000)
4000 mm (DH 500 A - 4000 et DH 550 A - 4000)
- Coupe min.: 320 mm (avec têtes inclinées à 45°)
- Diamètre de la lame: 500 mm (DH 500 A) - 550 mm (DH 550 A)
- Diamètre de l'arbre porte-lame: 32 mm
- Pression de service: 7 Bar
- Inclinaison des têtes à tout angle compris entre 90° et 22.5° grâce aux moteurs sans balai avec senseurs sur bandes magnétiques et serrage pneumatique en position de coupe
- Saisie de l'inclinaison des têtes avec contrôle de la distance min. entre les têtes
- Positionnement de la tête mobile par un moteur sans balai avec capteur sur bande magnétique et blocage pneumatique en position de coupe
- Saisie de la cote de positionnement de la tête mobile avec contrôle de la distance min. entre les têtes
- Avancement hydropneumatique des lames
- Commandes pour le réglage de la vitesse de sortie des lames
- Lubrification par huile nébulisée avec flux variable
- Système de blocage des étaux avec pression différente et servosoupapes de sûreté
- Dimensions: 9600 mm (a) x 1600 mm (b) x 1750 mm (c)
(DH 500 A - 6000 et DH 550 A - 6000)
7600 mm (a) x 1600 mm (b) x 1750 mm (c)
(DH 500 A - 4000 et DH 550 A - 4000)
- Poids: 2050 Kg (DH 500 A - 6000 et DH 550 A - 6000)
1700 Kg (DH 500 A - 4000 et DH 550 A - 4000)



Equipement standard

- Lame widia
- Jeu d'étaux horizontaux pneumatiques
- Jeu d'étaux verticaux pneumatiques
- Groupe filtre réducteur + n° 2 pistolets à air
- Chemin d'amenage pour le support du profilé L=2000 mm
- Goulotte pour les copeaux
- Préparation pour le raccordement de l'aspirateur
- Manuel d'utilisation et d'entretien
- Clés de service

Accessoires sur demande

- Bande transporteuse pour les copeaux
- Support du profilé débrayable
- Palpeur pour la détection de la hauteur des profilés
- Kit P.C. à écran tactile avec logiciel pour l'optimisation des coupes et imprimante d'étiquettes avec code à barres
- Aspirateur
- Gabarits pour les serrage des profilés
- Huile pour couper

La Maison peut apporter des améliorations et des modifications sans préavis

MOD. DH500A FR 00 05



www.oemmespa.com



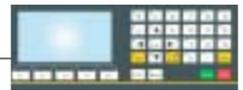
DH 500 A - DH 550 A TRONÇONNEUSE FRONTALE À DOUBLE TÊTE



Export Department
Via F. L. Ferrari, 23
44100 FERRARA - ITALY
Tel. +39.0532.777418
Fax +39.0532.777477
sales@oemmespa.com

Bureau de ventes Italie
Via Cavallotti, 16
42010 REGGIO EMILIA - ITALY
Tel. 0522.271275
Fax 0522.923879
vendite@oemmespa.com

Siège centrale et Production
Via F. L. Ferrari, 23
44100 FERRARA - ITALY
Tel. 0532.777411
Fax 0532.777444
info@oemmespa.com



Tronçonneuse à double tête avec avancement de la lame frontal

Inclinaison de la tête à tout angle compris entre 90° et 22.5° extérieurs, contrôlée directement par CN

Positionnement de la tête mobile contrôlée directement par CN

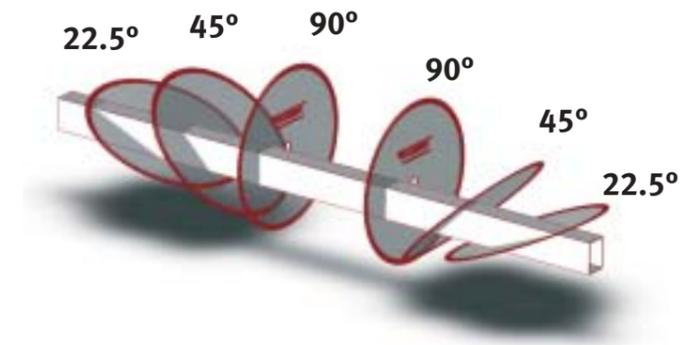
Moteurs sans balai avec capteurs sur bandes magnétiques pour contrôle de l'inclinaison des têtes

Moteur sans balai avec capteurs sur bande magnétique pour contrôle du positionnement de la tête mobile

Coupe min. 320 mm (DH 500 A et DH 550 A avec les têtes inclinées à 45°)

DH 500 A: lame Ø500 mm

DH 550 A: lame Ø550 mm



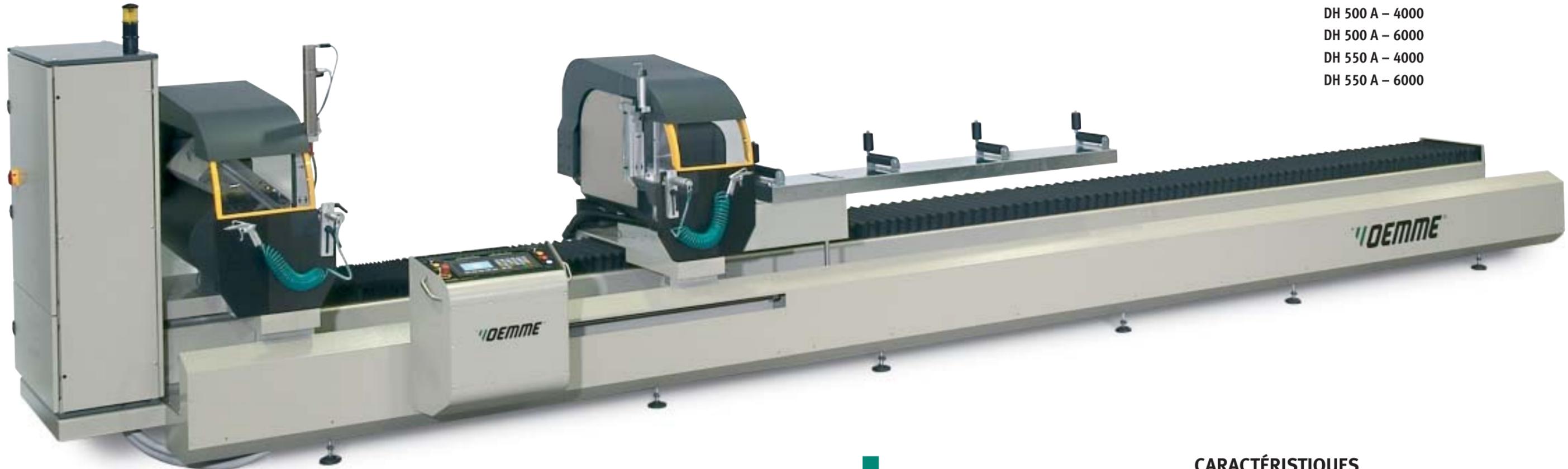
Versions disponible

DH 500 A – 4000

DH 500 A – 6000

DH 550 A – 4000

DH 550 A – 6000



L'utilisation des moteurs sans balai avec capteurs sur bandes magnétiques garantit une précision très élevée de positionnement et de répétitivité



Le chemin d'amenage peut être raccordé au support mobile du profilé le long de l'axe longitudinal et équipé d'un système pneumatique pour le reset



La structure particulière permet soit à DH 500 A que à DH 550 A d'effectuer une coupe min. de 320 mm avec les deux têtes inclinées à 45°

CARACTÉRISTIQUES DU CONTRÔLE



Système de contrôle de type industriel OCD 282 avec afficheur LCD

Clavier alphanumérique à membrane

Disquette

Préparation pour le raccordement à un P.C. à distance et imprimante des étiquettes avec code à barres par RS232

Gestion des listes de coupe

Réalisation de coupes pas à pas

Réalisation de coupes sous-dimensionnées

Réalisation de coupes sur-dimensionnées

Contrôle de la distance min. entre les têtes pour éviter des collisions pendant la réalisation des coupes inclinées

Conservation en mémoire d'un dossier des profilés complet avec référence, épaisseur et éventuelle gabarit

Préparation pour le raccordement à un palpeur pour la détection de la hauteur des profilés