

FE 400

Dati tecnici

Taglio utile

Technical Data

Useful Cut 5000 mm

Diametro lama

Diameter of the blade 405 mm

Potenza motori lama

Motor power for blade 5,5 kW

Lubrificazione continua ad acqua emulsionata o a secco.
Scostamento piani rispetto alle lame.
Supporto intermedio a scomparsa, ad azionamento pneumatico.
Motori lama con inverter.
Rulliera 3 m.
Schermo touch screen.
3 morse verticali – 3 morse orizzontali su ciascuna testa.

Continuous lubrication with emulsified water or dry
Movement of work surface in regards to blades
The intermediate support will disappear through pneumatic activation
Blade Motors with inverter
Roller conveyor 3 m
Touch Screen Display
3 vertical clamps – 3 horizontal clamps on each head

Con riserva di modifiche tecniche

The right to make alterations is reserved



Troncatrice per ferro

Double head mitre saw for steel

FE 400

NEW

MECAL

ME.C.AL. S.p.A. Via Torre Beretti s.n.
27030 Frascarolo (PV) – Italia
e-mail: mecal@mecal.com

www.mecal.com
Tel. +39 0384 84671
Fax. +39 0384 849002

MECAL

FE 400



- Troncatrice a doppia testa con lama a scomparsa specificatamente studiata per il taglio di profili tubolari in acciaio con spostamento motorizzato dell'unità mobile (destra), disponibile con ribaltamento pneumatico delle unità di taglio a 45°- 90°- 135° e con possibilità di ottenere posizionamenti a gradi intermedi con l'ausilio di fermi meccanici, o con posizionamento elettronico delle unità di taglio su qualsiasi angolo compreso tra 45° e 135°;
- Avanzamento lama frontale e rettilineo con regolazione in velocità e di profondità;
- Avanzamento lama oleo – pneumatico;
- Velocità di rotazione delle lame variabile per mezzo di un variatore di frequenza;
- Equipaggiata con un posizionario elettronico tipo TS 690 con software per la gestione del taglio oltremisura (min. & max.) e per la gestione del taglio passo-passo;
- I piani di appoggio sono apribili per evitare l'aggancio del pezzo di scarto dopo il taglio al rientro delle lame.

- A double head mitre saw with disappearing blades specifically studied for the tubular steel shapes with motorized movement of the mobile unit (right), available with a pneumatic turnover cutting unit which allows cuts at 45° - 90° -135° and with the possibility to obtain positioning of intermediate degrees with the aid of fixed mechanical parts, or with electronic positioning of the cutting units at any angle including 45° and 135°;
- Advancement of the blade frontal and rectilinear with speed and depth control;
- Advancement of blade – by oiled pneumatic;
- Rotation speed of the blades, variable by means of a frequency dimmer;
- Equipped with an electronic positioning device type TS 690 with software to manage the cuts other than (min.& max.) and for the management of step by step cuts;
- The work tops can be opened to avoid hooking the remaining pieces after the cut takes place as the blades retrieve.