

SERIE EASY C.A.B.



Cesoie Idrauliche
Hydraulic Guillotine Shears



**Dall'uomo
per l'uomo**

Cesoie Idrauliche serie Easy C.a.b.



Hydraulic Guillotine Shears Easy C.a.b. series

L'incastellatura è in robusta struttura monolitica e dimensionata per minimizzare le flessioni durante il funzionamento per ottenere una elevata precisione di taglio. I cilindri sono oscillanti ed autoallineanti per seguire la ghigliottina durante la variazione angolo di taglio e per seguire lo spostamento della medesima durante la regolazione dell'interspazio lame. La ghigliottina ha una struttura opportunamente nervata per garantire un'ottima rigidità. Essa è vincolata ai due cilindri di spinta che le consentono anche una variazione di angolo. La traversa premilamiera anteriore è imbullonata alla incastellatura e contiene il collettore in acciaio dove sono montati i cilindretti premilamiera. Il registro posteriore, anch'esso in robusta struttura, realizzato per garantire una precisione della lunghezza di taglio di $\pm 0,1$ mm. La centralina oleodinamica è posizionata nella parte alta della macchina, con una pompa ad alta capacità e soprattutto a basso livello di rumorosità. Il ciclo di lavoro comandato da un selettore è di 3 posizioni: SINGOLO - LIBERO - IMPULSI.

The frame made in strong monolithic structure is calculate to minimize all the flexions during the machine running so that the edge cutting plate and cutting quality results as much precision possible. The cylinders are positioned swinging and selves lining up in order to follow the inclination of the guillotine while cutting angle adjustment and during blades clearing adjustment. Infact the guillotine is rebbed by a crosspiece to get a good rigidity. It is linked to both pushing cylinders even obtaining an angle adjustment. The front hold - down crosspiece is screwed to the frame containing the steel manifold on which are placed the hold - down cylinders. The back gauge, built even in strong structure, made and worked with appropriate materials so that a length precision of cutting of $\pm 0,1$ is guaranteed. The hydraulic group is placed in the upper side of the machine and rowered motor along with an high capacity pump get a strong working force. The pump is at low level of sonority. The blades clearance is obtained by faster adjustment. The working cycle is of 3 position: SINGLE - ALL THE STROKE - STEP BY STEP. It is adjusted by a selector switch.

Dotazioni Standard Standard Equipments

Pannello comandi
Electric board



Regolazione interspazio lame con volantino con lettura diretta dello spessore da tagliare

Blades clearance adjusted by an hand wheel with a thickness cutting scale



Protezione posteriore con doppie fotocellule
Back safety protections with double electric photocells

Blocco centralina oleodinamica con gruppo motore-pompa a basso livello sonoro

Hydraulic group with motor-pump at low sonorous level



Registro posteriore motorizzato gestito da preselettore di quota ed azionato da motore C.C. e viti a ricircolo di sfere con precisione $\pm 0,1$ mm

Back motorized rear register adjusted by a dimensional preselector, moved by a motor C.C. precision on all the length $\pm 0,1$ mm

Lame a due fili di taglio ad alta resistenza

Posizionatore elettronico per gestione registro posteriore

Regolazione angolo di taglio con selettore a due posizioni $1^{\circ}30'$ e 3°

Incavo a 50 mm

Protezione anteriore meccanica fissa

Squadra laterale millimetrata lungh. 1000 mm dal filo di taglio

N. 2 prolunghe bancale lungh. 1000 mm dal filo di taglio

Selettore cicli di lavoro:

- SINGOLO (una volta pigiato il pedale esegue un intero taglio)
- LIBERO (pigiando il pedale la ghigliottina scende, liberando il pedale la ghigliottina sale)
- IMPULSI (pigiando il pedale la ghigliottina scende, liberando il pedale la ghigliottina si arresta)

Cilindri oleodinamici con canne accuratamente lappate e con stantuffi rettificati, cromati e lucidati

Tubi idraulici flessibili per alte pressioni

Lubrificazione a grasso con pompa centralizzata manuale

High resistance blades at two cutting edge

Electronic microprocessor positioner to control back register

Cutting angle adjustment by a selector at two positions

Side gap 50 mm

Front safety gate

Side millimetric arm L = 1000 mm

N. 2 sheet support arms

Selector switch for working cycle:

- SINGLE (pushing the pedal the guillotine makes all the stroke)
- FREE (pushing the pedal the guillotine comes down, with pedal free the guillotine comes back)
- IMPULSE (pushing the pedal the guillotine comes down, with pedal free the guillotine stop)

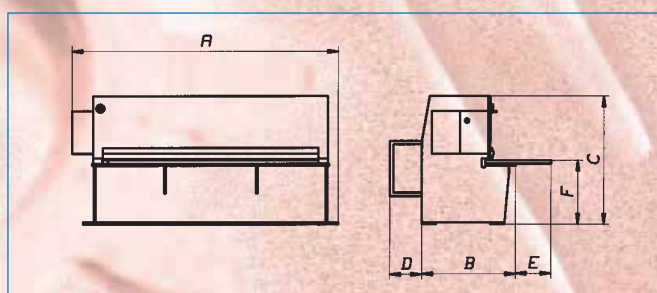
Hydraulic lapped cylinders with grinded and chromium-plated pistons

Hydraulic flexible pipes for high pressure

Manual pump for centralized grease lubrication

Serie Series - EASY C.A.B.

Modello Type	Lunghezza taglio Cutting length	Passaggio tra le spalle Uprights passing	Incavo Gap frame	Corsa registro Backgauge stroke	Capacità di taglio Cutting capacity	Regolazione angolo di taglio Rake angle adjustment	Potenza motore Motor power	Colpi al minuto Stroke in a minute	Peso approssimativo Approximately weight	Dimensioni Dimensions					
										A Larghezza Length	B Profondità Width	C Altezza Height	D	E	F
	mm	mm	mm	mm	mm		KW	n°	da N.	mm	mm	mm	mm	mm	mm
3/15	1600	1830						22-16	3400	2340	1260	1750		645	
3/20	2100	2330				1°40'		20-14	4100	2840	1300	1800		605	
3/25	2600	2830	50	750	3		5,5	19-13	4700	3340	1330	1850	450	575	900
3/30	3100	3330				3°		18-12	5300	3840	1360	1900		545	
6/20	2100	2340				1°40'		19-15	4700	2850	1350	1850		605	
6/25	2600	2840						18-13	5400	3350	1380	1900		575	
6/30	3100	3340	50	750	6		7,5	17-12	6200	3850	1410	1950	450	545	900
6/40	4100	4340				3°		14-10	8300	4850	1480	2060		475	
8/20	2100	2340				1°40'		19-15	6500	2860	1400	1920		600	
8/25	2600	2840						18-13	7700	3360	1430	1970		570	
8/30	3100	3340	50	750	8		11	17-12	8900	3860	1460	2030	450	540	900
8/40	4100	4340				3°		14-10	11900	4860	1530	2150		470	
10/30	3100	3260				1°40'		16-10	11900	3870	1550	2100		500	
10/40	4100	4260	50	750	10		15	14-8	15400	4870	1630	2220	450	420	900
10/60	6100	6260				3°	18,5	12-7	29500	6870	1800	2550		250	1000
13/30	3100	3260				1°40'		16-10	12600	3380	1580	2150		520	
13/40	4100	4260	50	750	13		18,5	14-8	16800	4880	1650	2270	450	450	900
13/60	6100	6260				3°	22	12-7	30900	6880	1850	2600		250	1000



DIREZIONE E STABILIMENTO:
Via Monfalcone - Arluno (Milano) Italy
Tel. +39 02 90376743 r.a.
Fax +39 02 9017686
www.cmu.it - e-mail: info@cmu.it

UNITÀ PRODUTTIVA:
Agglomerato Industriale A.S.I.
07046 Porto Torres (Sassari) Italy