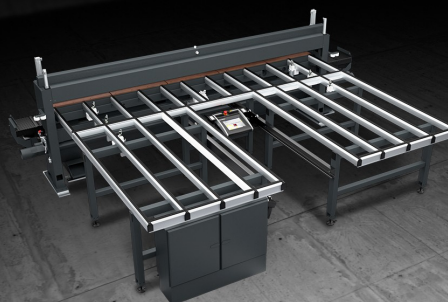




## **Mod-End Rifila**

Banchi per lavorazioni  
CNC

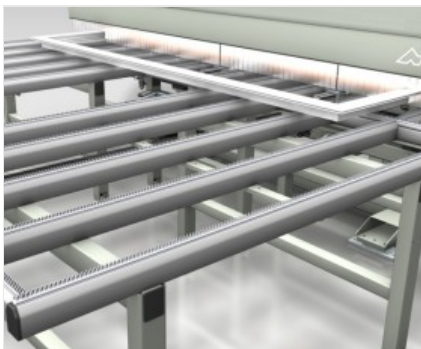


MOD-END RIFILA è una rifilatrice per cornici in PVC a due assi controllati a ciclo semiautomatico. È dotata di un'unità di taglio CN regolabile in velocità di avanzamento.



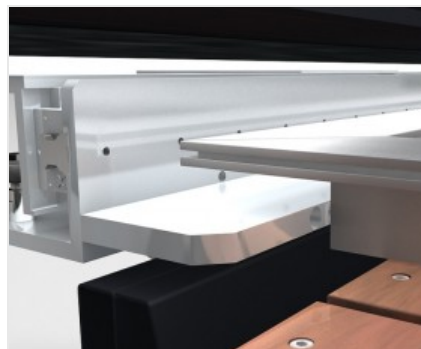
**Unità di taglio a CN**

L'unità di taglio, comprendente un dispositivo integrato di gestione dei rifili, rappresenta il cuore del sistema. È dotata di cuffia di aspirazione e in abbinamento al proprio aspiratore garantisce una rimozione ottimale degli sfridi di lavorazione.



**Ampia superficie di appoggio**

Il piano di lavoro è molto ampio e personalizzabile per consentire la traslazione anche di grandi formati. A richiesta viene munito di scambio piano pneumatico per consentire sullo stesso banco anche l'assemblaggio degli infissi.



**Battuta di profondità a CN**

Il dispositivo di riferimento posto in prossimità della lama garantisce un posizionamento preciso e silenzioso del quadro da rifilare. Il suo campo di regolazione va da 0 a 70 mm; In presenza di grandi formati, il dispositivo amplia automaticamente la dimensione di battuta per garantire un perfetto parallelismo.



**Rifilatura profili lato caldo e freddo**

La lavorazione sul lato freddo dell'infisso, posizione tipica in uscita da una pulitrice automatica, è la più adatta per il funzionamento in linea. Con un piano di lavoro debitamente attrezzato, è possibile realizzare una serie di montaggi/collaudi/controlli perimetrali alla cornice medesima. La lavorazione sul lato caldo permette di valutare al meglio il livello qualitativo della fase di pulizia.



**Controllo**

Il pannello di controllo, ergonomico ed estremamente avanzato, utilizza un display touch screen da 10,4" e un software completamente personalizzato e ricco di funzionalità ideate specificamente per questa macchina, in ambiente Microsoft Windows®. Attraverso la creazione delle liste di taglio viene ottimizzato il ciclo di lavorazione, consentendo la riduzione degli scarti e la diminuzione dei tempi per le fasi di carico-scarico dei pezzi.



**Letture codice a barre radio (Opzionale)**

Il lettore per codici a barre radio consente il riconoscimento automatico del pezzo tramite l'etichetta con barcode. È possibile caricare un qualsiasi pezzo in macchina e, tramite la lettura del bar-code presente sull'etichetta applicata, il centro di lavoro si predisponde automaticamente per eseguire tutte le lavorazioni, riducendo notevolmente i tempi ciclo e senza possibilità di errore.




**MOD-END RIFILA / BANCHI PER LAVORAZIONI CNC**
**CARATTERISTICHE**

Numero assi controllati	2
Corsa asse X (mm)	3.100
Corsa asse Y (mm)	70
Velocità asse X (m/min)	20
Consumo aria max. (NI/min)	25
Potenza installata (kW)	2,6

**UNITÀ DI TAGLIO**

Potenza nominale (kW)	2,2
Velocità lama (giri/min)	2.880
Diametro lama (mm)	400

**FUNZIONALITÀ**

Posizionamento manuale della cornice	●
--------------------------------------	---

**BLOCCAGGIO PEZZO**

Sistema di bloccaggio pneumatico della cornice tramite pressore longitudinale	●
Dispositivo pneumatico allineamento e raddrizzamento profili	●
Battuta di riferimento pezzo in prossimità dell'unità di lavoro	●
Battuta di riferimento laterale pezzo in prossimità dell'unità di lavoro a scomparsa per funzionamento in linea	○
Dimensione di bloccaggio profilo (mm)	40 ÷ 90
Dimensione massima quadro lavorabile - misura esterna (mm)	3.000 x 2.500
Dimensione minima quadro lavorabile - misura esterna (mm)	400 x 400
Altezza max. profilo lavorabile (mm)	90
Altezza min. profilo lavorabile (mm)	40
Larghezza max. profilo lavorabile (mm)	130
Larghezza max. aletta lavorabile (mm)	65

**PIANI DI LAVORO**

Superfici di contatto ricoperte con spazzole	●
Altezza piano di lavoro (mm)	950

Incluso ●    disponibile ○