



MOD-END RIFILA

Bancadas para
maquinações CNC

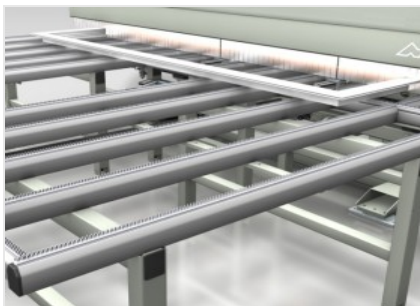


MOD-END RIFILA è una cortadora longitudinal para molduras em PVC com dois eixos controlados por ciclo semiautomático. É dotada de uma unidade de corte CN regulável na velocidade de avanço.



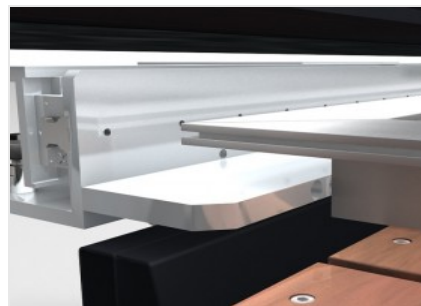
Unidade de corte de CN

A unidade de corte, incluindo um dispositivo integrado de gestão das aparas, é o centro principal do sistema. Possui capa de aspiração e junto com o próprio aspirador garante a remoção perfeita das limalhas de usinagem.



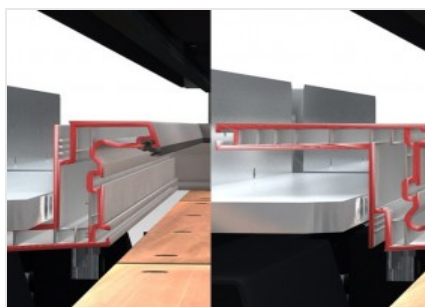
Ampla superfície de apoio

O plano de trabalho é muito amplo e pode ser personalizado para permitir a translação de grandes formatos. Mediante pedido, é equipado com troca pneumática de plano para permitir, na mesma bancada, a montagem dos caixilhos.



Tope de profundidade de CN

O dispositivo de referência situado perto da lâmina garante o posicionamento preciso e silencioso do quadro a aparar. O seu campo de regulação vai de 0 a 70 mm; com a presença de grandes formatos, o dispositivo amplia de forma automática a dimensão de tope para garantir um paralelismo perfeito.



Aparagem de perfis no lado quente e frio

A usinagem no lado frio do caixilho, posição típica em saída de uma máquina de polir automática, é a mais adequada para o funcionamento em linha. Com um plano de trabalho devidamente equipado, é possível realizar uma série de montagens/ensaios/controles perimetrais na moldura. A usinagem no lado quente permite avaliar da melhor maneira o nível de qualidade da fase de limpeza.



Controlo

O painel de controlo, ergonómico e extremamente avançado, utiliza um ecrã tátil de 10,4" e um software completamente personalizado e repleto de funcionalidades idealizadas especificamente para esta máquina em ambiente Microsoft Windows®. O ciclo de usinagem é otimizado através da criação de listas de corte, permitindo a redução dos descartes e a diminuição dos tempos para as fases de cargadescarga das peças.



Leitor de código de barras rádio (Opcional)

O leitor para códigos de barras rádio permite o reconhecimento automático da peça através da etiqueta com código de barras. É possível carregar uma peça qualquer na máquina e, através da leitura do código de barras presente na etiqueta aplicada, o centro de usinagem é predisposto de forma automática para executar todas as usinagens, reduzindo de maneira considerável o tempo de ciclo e sem a possibilidade de erro.

**MOD-END RIFILA / BANCADAS PARA MAQUINAÇÕES CNC****CARACTERÍSTICAS**

| | |
|------------------------------|-------|
| Número de eixos controlados | 2 |
| Curso do eixo X (mm) | 3.100 |
| Curso do eixo Y (mm) | 70 |
| Velocidade do eixo X (m/min) | 20 |
| Consumo de ar máx. (NI/min) | 25 |
| Potência instalada (kW) | 2,6 |

UNIDADE DE CORTE

| | |
|----------------------------------|-------|
| Potência nominal (kW) | 2,2 |
| Velocidade da lâmina (giros/min) | 2.880 |
| Diâmetro da lâmina (mm) | 400 |

FUNCIONALIDADE

| | |
|----------------------------------|---|
| Posicionamento manual da moldura | ● |
|----------------------------------|---|

BLOQUEIO DA PEÇA

| | |
|---|---------------|
| Sistema de bloqueio pneumático da moldura através de prensa longitudinal | ● |
| Dispositivo pneumático de alinhamento e endireitamento de perfis | ● |
| Tope de referência peça próxima da unidade de usinagem | ● |
| Tope de referência lateral da peça nas proximidades da unidade de usinagem retrátil para o funcionamento em linha | ○ |
| Dimensão de bloqueio do perfil (mm) | 40 ÷ 90 |
| Dimensão máxima do quadro usinado – medida externa (mm) | 3.000 x 2.500 |
| Dimensão mínima do quadro usinado – medida externa (mm) | 400 x 400 |
| Altura máx. do perfil usinado (mm) | 90 |
| Altura mín. do perfil usinado (mm) | 40 |
| Largura máx. do perfil usinado (mm) | 130 |
| Largura máx. da aleta usinada (mm) | 65 |

PLANOS DE TRABALHO

| | |
|--|-----|
| Superfícies de contacto cobertas com escovas | ● |
| Altura do plano de trabalho (mm) | 950 |

Incluído ● Disponível ○