

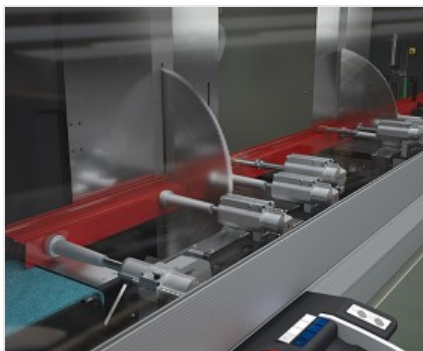


# Compound Cut

Двуголовые Пилы



Двухголовочная пила с 9 управляемыми осями, которые обеспечивают автоматическое перемещение подвижной головки, электронное управление двумя осями вращения режущих блоков, подачу режущих дисков и вертикальное перемещение режущих блоков для максимального увеличения рабочего диапазона. Ее можно наклонять в диапазоне от 45° (внутренний угол) до 22°30' (внешний угол) относительно горизонтальной оси и от 0 до 45° относительно вертикальной оси с точностью до десятой части. Предлагаются два варианта станка: Compound Cut L для резки легких профилей большого сечения и обычной толщины; Compound Cut H для тяжелых профилей с высоким сопротивлением резанию и повышенной толщиной или с геометрией, требующей более длинной контактной дуги с режущим полотном. Подача твердосплавных дисков диаметром 600 мм возможна по двум осям, оптимизируя диаграмму резки в вертикальном направлении, обеспечивая резку профилей, высота которых превышает 500 мм, и оптимальную регулировку скорости и выхода фрез. HS (High Speed – высокоскоростная) модель станка оснащена высокоскоростной осью X и всеми необходимыми защитными приспособлениями, необходимыми для автоматической обработки, в том числе без присутствия оператора.



### Блокировка профиля

Станок оснащен горизонтально плавающей системой зажимов, которая позволяет с помощью горизонтальных прижимов фиксировать профиль для чрезвычайно точной резки. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля.



### Система управления

Инновационная и эргономичная панель управления оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4" и настроенным согласно индивидуальным потребностям ПО, работающим в среде Microsoft Windows®, со множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков резки позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки-разгрузки заготовок.



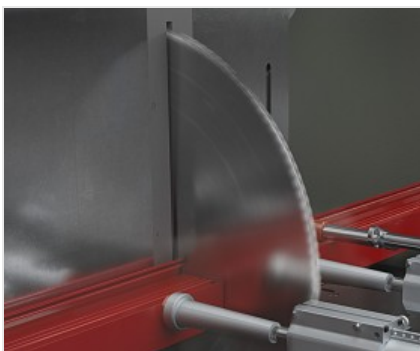
### HS - High Speed

Модель HS - High Speed станка оснащена высокоскоростной осью X (размещение подвижной головки) и интегральным ограждением по бокам и сзади, обеспечивающим безопасную работу и более высокую производительность. Безопасная конструкция этой модели пилы, доступ к которой во время работы полностью блокирован, позволяет осуществлять автоматические циклы резки, в том числе без присутствия оператора, обеспечивая великолепные эксплуатационные характеристики.



### Комбинированный распил

Наклон каждой головки (до 22°30' наружу) осуществляется посредством механической трансмиссии с высокоточным мотор-редуктором и бесщеточного двигателя с абсолютным датчиком положения. Наклон осуществляется с помощью электрического привода с шарико-винтовой передачей и бесщеточного двигателя. Чтобы обеспечить оптимальное позиционирование, точность перемещения проверяется на выходе кинематической цепи привода с помощью абсолютного вращающегося датчика положения.



### Подача режущего диска по 2 осям

Подача режущего диска осуществляется по двум осям. Вертикальное перемещение, связанное с выходом диска, значительно увеличивает размер диаграммы резки по высоте, позволяя максимально использовать большой диаметр диска. Траектория инструмента управляется программным обеспечением на основе программы резки, профиля и наклона головки.



### Принтер этикеток (По желанию)

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.



COMPOUND CUT / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



	A	B	C
<b>Compound Cut - 5m (mm)</b>	9.500	10.000	11.000
<b>Compound Cut - 6m (mm)</b>	10.500	11.000	12.000
<b>Compound Cut HS - 5m (mm)</b>	9.500	10.000	11.000
<b>Compound Cut HS - 6m (mm)</b>	10.500	11.000	12.000

1. Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки (дополнительное)
2. Устройство удаления стружки (дополнительное)
3. Загрузочный рольганг для тяжелых профилей (дополнительное)
4. Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением (дополнительное)

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.



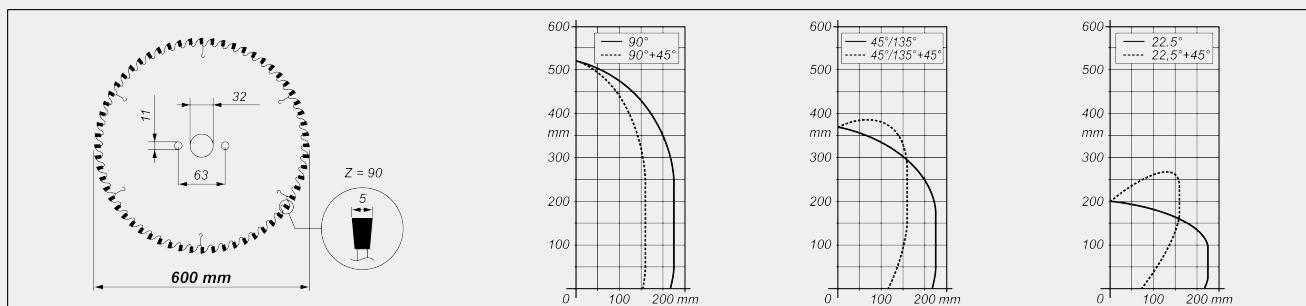
**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ**

Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования оси X (м/мин)	20
Скорость позиционирования оси X, модель HS (стандартно) (м/мин)	30
Электронный контроль оси Y (движение режущего диска)	●
Ход оси Y (мм)	225
Электронный контроль оси Z (вертикальное перемещение режущего диска)	●
Ход оси Z (мм)	160
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Определение наклона режущего блока с помощью абсолютного датчика положения	●
Электронный контроль промежуточных углов наклона	●

**РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ**

Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	600
Толщина режущего диска (мм)	5
Мощность двигателя режущего диска - версия L (кВт)	3,6
Мощность двигателя режущего диска - версия H (кВт)	4,4
Электронный измеритель толщины профиля	○

**СХЕМА РЕЗКИ**





### ДЛИНА КОНТАКТНОЙ ДУГИ

Максимальная длина контактной дуги при резке алюминия (мм) (версия L)	180 (*)
Максимальная длина контактной дуги при резке алюминия (мм) (версия H)	210 (*)



A = контактная дуга (мм)      V = скорость продвижения режущего диска (мм/с)

(\*) Данные измерены при скорости продвижения режущего диска 5 мм/с. Производительность, близкая к пределу, должна быть проверена с помощью специального анализа профиля

### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	5.000 / 6.000
Макс. внутренний угол наклона	45°
Макс. внешний наклон	22°30'
Макс. внутренний наклон	45°
Максимальная ширина зажимаемого профиля (мм)	225
Максимальная высота зажимаемого профиля (мм)	180
Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	530
Минимальный стандартный разрез с 2 головками и внешним углом 45° (мм)	560
Минимальный стандартный разрез с 2 головками и внешним углом 22°30' (мм)	640
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками под углом 90° (мм)	340
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внешним углом 45° (мм)	370
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внешним углом 22°30' (мм)	450

### ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Передняя встроенная защита с электрическим приводом	<input checked="" type="checkbox"/>
Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением	<input type="checkbox"/>

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	2
Пара горизонтальных зажимов отводится для резки <math><45^\circ</math>	<input type="radio"/>
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	<input type="radio"/>
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	<input type="radio"/>
Роликовый конвейер с пневматическими опорами профиля на подвижной головке	<input checked="" type="radio"/>
Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге	<input type="radio"/>
Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки (только для исполнения HS)	<input type="radio"/>
Вспомогательная опорная полка на подвижной головке	<input checked="" type="radio"/>
Вспомогательная опорная полка на фиксированной головке	<input checked="" type="radio"/>

Включено ● Доступно ○