

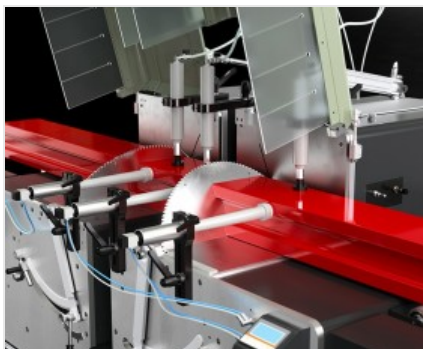


Radial 550

Двуголовые Пилы



Электронный двухголовочный пильный станок с радиальным движением режущих дисков, автоматическим перемещением подвижной головки на шарикоподшипниковых ползунах с шестеренно-реечной передачей; внутренний наклон до 30°, разработана для резки профилей крупных размеров. Подача режущего диска приводится в действие парой гидравлических цилиндров.



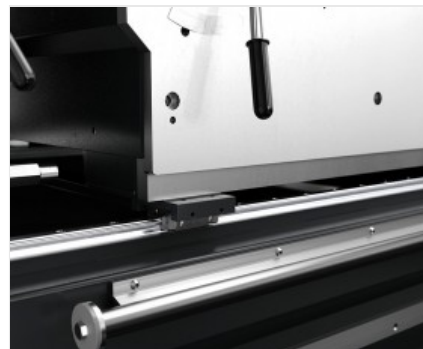
Наклон подвижных головок

Узел держателя режущего диска, расположенный на каждой из подвижных головок, может позиционироваться пневматическими цилиндрами относительно опорной плоскости профиля под углами 90°, 45°, 30° и промежуточными углами с направлением внутрь. Подвижные установки оснащены встроенными ограждениями с пневматическим опусканием в зоне обработки.



Система управления

Панель управления, расположенная на подвижной подшипниковой опоре с передней стороны станка, позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков разрезов позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки/разгрузки деталей.



Перемещение на шарикоподшипниковых направляющих

Перемещение подвижной головки вдоль оси X осуществляется по направляющим и ползунам с шарикоподшипниками; это решение обеспечивает низкую силу трения, благодаря чему достигается высокая скорость и максимальная точность движения. Положение гарантируется системой позиционирования с абсолютной магнитной полосой.



Цифровое устройство отображения промежуточных углов наклона (По желанию)

Благодаря пневматическому опрокидыванию подвижных головок устройство отображения промежуточных углов позволяет с абсолютной точностью определить угол наклона режущего узла, гарантируя точность отрезанных профилей. Оно особенно целесообразно при выполнении резки за пределами опоры, так как позволяет оператору быстро и точно определить необходимый угол.



Промежуточная пневматическая опора (По желанию)

Промежуточная пневматическая опора используется, когда нарезаются легкие профили большой длины. В таких случаях промежуточная опора автоматически создает идеальные условия для поддержки профиля. Эта дополнительная принадлежность доступна для всех значений длины, но настоятельно рекомендуется на станках с полезным разрезом длиной 6 метров.



Оснащение для подключения принтера (По желанию)

Станок предусматривает оснащение для установки принтера, который выбирается из совместимых моделей. В комплектацию включена функция программного обеспечения, позволяющая печатать этикетки, механические опорные элементы для размещения на машине, проводку и подготовку к электрическому подключению, откидную крышку, защищающую принтер от ударов и возможного попадания стружки.



RADIAL 550 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



| | A |
|------------------------------|----------|
| Radial 550 - 4 m (mm) | 8.100 |
| Radial 550 - 6 m (mm) | 10.950 |

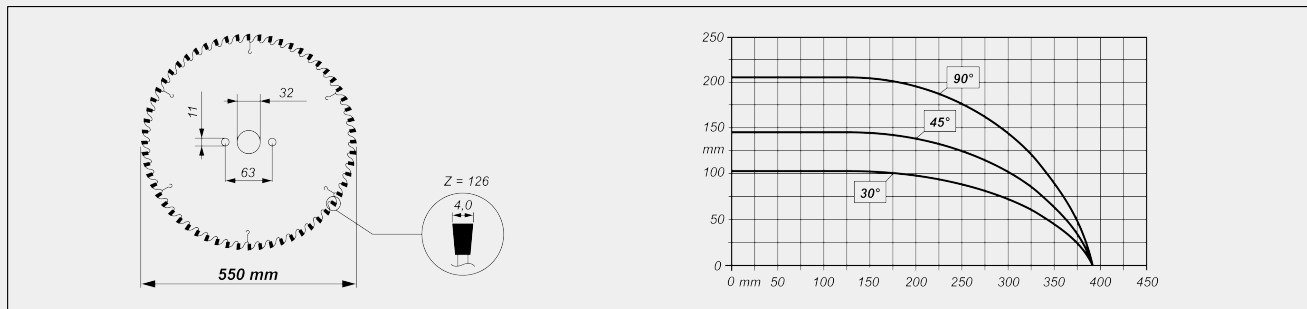
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

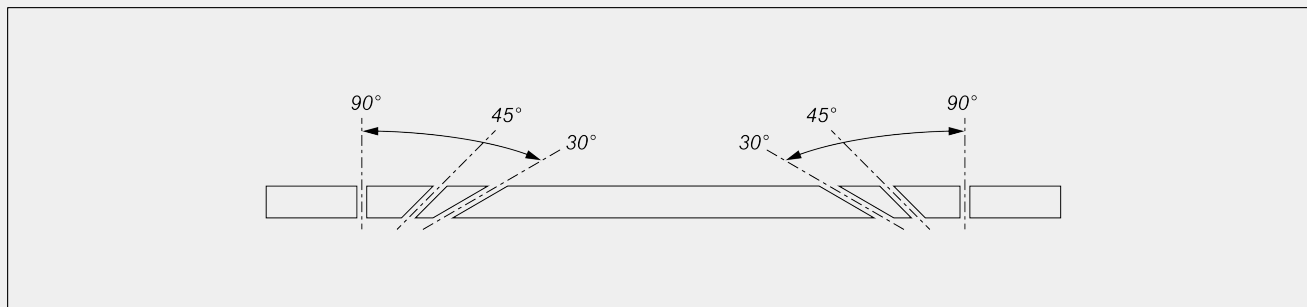
| | |
|--|---------------|
| Электронный контроль оси X | ● |
| Скорость позиционирования оси X (м/мин) | 25 |
| Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ● |
| Движение подвижной головки по направляющим и башмакам с рециркуляцией шариков | ● |
| Электронный контроль промежуточных углов наклона | ● |
| Цифровые устройства отображения промежуточных углов наклона | ○ |
| Освещение рабочей зоны | ○ |
| Макс. внутренний наклон | 30° |
| Гидропневматическая подача режущего диска | ● |
| Фактический разрез, в зависимости от модели (мм) | 4.000 / 6.000 |
| Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм) | 415 |
| Минимальный разрез, используя программное обеспечение PLUS, с 2 головками под углом 90° (мм) | 335 |
| Твердосплавные диски | 2 |
| Диаметр диска (мм) | 550 |
| Мощность двигателя фрезы (кВт) | 2,2 |
| Высота загрузочной поверхности (мм) | 1.035 |



СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

СМАЗКА И ВЫТЯЖКА

Система смазки водно-масляным или масляным микрораспылением минимальной диффузии (в зависимости от версии)

Готово к автоматическому пуску стружкоотсоса

Ящики сбора стружки



**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

| | |
|--|----------------------------------|
| Пара пневматических горизонтальных и вертикальных зажимов с устройством низкого давления | <input checked="" type="radio"/> |
| Опорный рольганг профиля | <input checked="" type="radio"/> |
| Дополнительный горизонтальный зажим для удержания профиля на подвижной головке | <input type="radio"/> |
| Дополнительный вертикальный зажим для удержания профиля на подвижной головке | <input type="radio"/> |
| Зажим и шаговая режущая опора (только 90°) | <input type="radio"/> |
| Механический упор для клиновой резки | <input type="radio"/> |
| Промежуточная пневматическая опора профиля | <input type="radio"/> |

ФУНКЦИИ

| | |
|---|----------------------------------|
| Выполнение одиночной резки | <input checked="" type="radio"/> |
| Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы) | <input checked="" type="radio"/> |
| Выполнение циклической резки из списков резки | <input checked="" type="radio"/> |
| Импортирование списков резки | <input checked="" type="radio"/> |
| Специальная резка PLUS (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, пошаговая резка, притупленная резка) | <input type="radio"/> |

Включено ● Доступно ○