

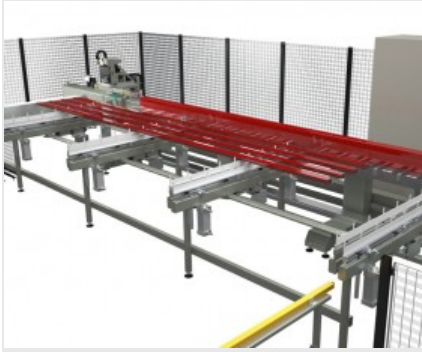


V-CUT

CNC切割中心



数控切割中心具有 3 个控制轴，全自动，专门用于切割铝、PVC 和一般轻合金型材。V-CUT，从挤出的型材棒开始，自动加载、切割和卸载经过预定义和优化的切割清单。设计用于 45° 至 135° 或 $22^\circ30'$ 至 $157^\circ30'$ 角度的切割。



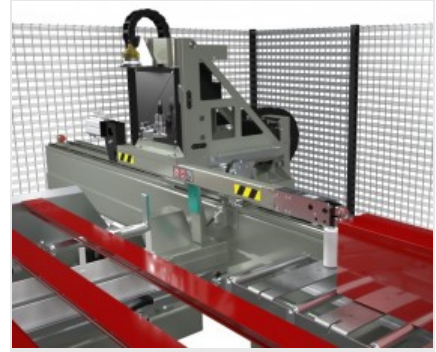
装料仓

上料仓以及步进型材自动定位装置可以容纳最大长度 7 米，最小长度 3.0 米的型材。最大装载量为 7 根型材，间距 240 毫米。可装载最大重量为 500 公斤。



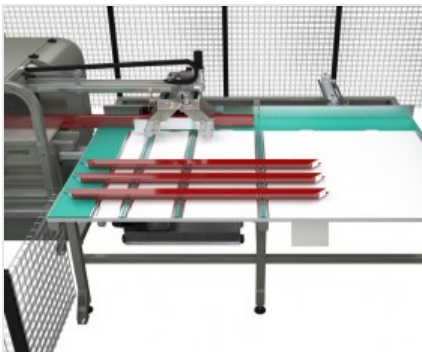
切割模块

带有液压气动输出运动装置的正面单切割头配备了 550 毫米宽切割截面刀片，切割范围从 45° 至 135° 或 22°30' 至 157°30'（根据型号）。切割角度完全由数控自动控制。



棒材定位装置

这一配有型材固定夹的型材定位系统非常快速准确。通过 CNC 自动调节位置。



卸料仓

大容量的下料库和储存仓库有两个版本可选：针对最大长度 4 米的产品或针对最大长度达 7.5 米的产品。



隔音舱 (选修的)

切割单元可以通过一体式隔音舱得到完全保护。这一保护装置能够显著降低噪音，可以搭配烟雾抽吸设备，明显提高工作环境质量。

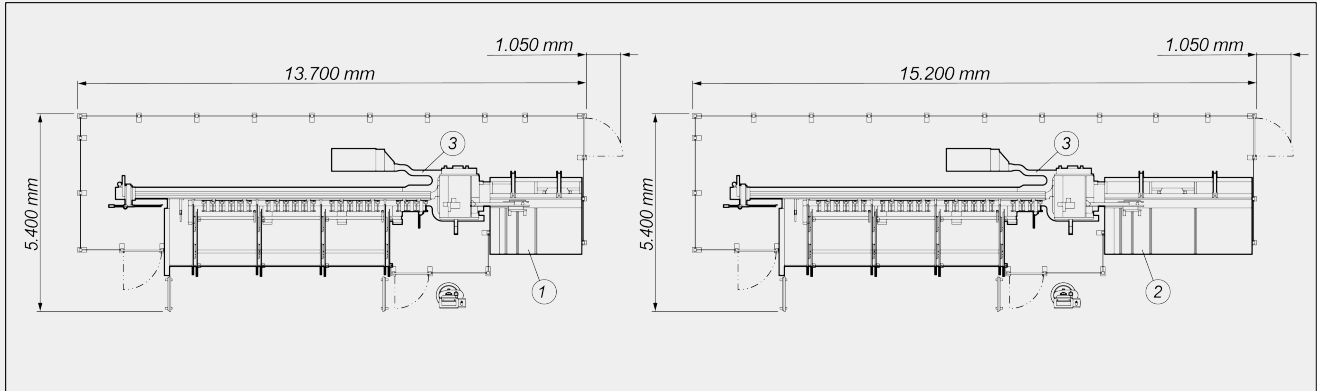


标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来识别每个切割型材。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。



布局



- 1. 2500 mm 工件存放单元 (标准)
- 2. 4000 mm 工件存放单元 (选配)
- 3. 将切屑和下脚料传送到收集袋的传送带 (选配)

整体尺寸可能因产品配置而异。

轴行程

| | |
|-----------------|-------|
| U 轴 (棒材定位) (mm) | 7.000 |
|-----------------|-------|

加工范围

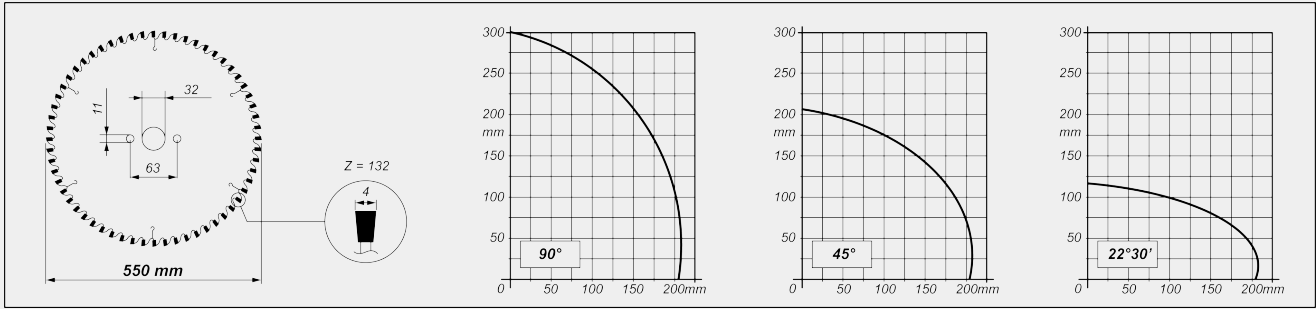
| | |
|---------------|-------|
| 可装载最大长度 (mm) | 7.000 |
| 最小理论切割长度 (mm) | 0 |
| 自动卸料最大长度 (mm) | 2.500 |

切割单元

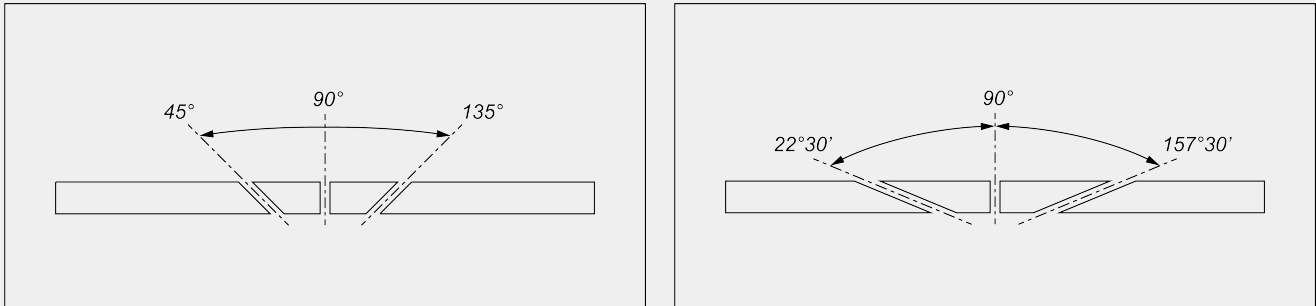
| | |
|---------------|---------|
| 硬质合金刀片直径 (mm) | Ø = 550 |
| 气动油压刀片进给 | ● |
| 切屑吸尘器接口 | ● |



切割图



切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

功能

直接从型材上进行工件的切割和分离

型材定位装置

自动定位/卸料

带有受控双轴夹头的装载进料器，最大可达 7000 mm


安全和保护

三边金属防护栅栏 ●

润滑系统

最小油液扩散式润滑系统 ●

工件固定

气动垂直虎钳 3

小尺寸型材的辅助虎钳 ○

用压力表可释放虎钳压力 ●

无辅助虎钳时，可加工型材的最小尺寸 (mm)

30 X 30 (*)

(*) 参考数据、需要在分析具体型材和加工后进行核实

电机

刀片“三相”电动机的功率 (kW)

3

工业人机界面计算机 (标配)

带有 I3 (双核) 处理器的数控计算机 ●

包括 ● 可用 ○