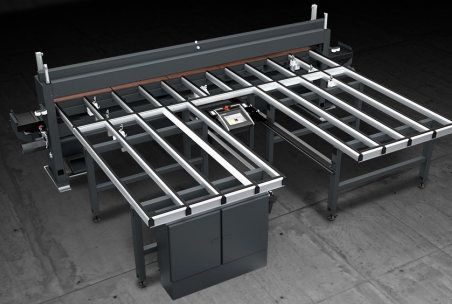




MOD-END RIFILA

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.



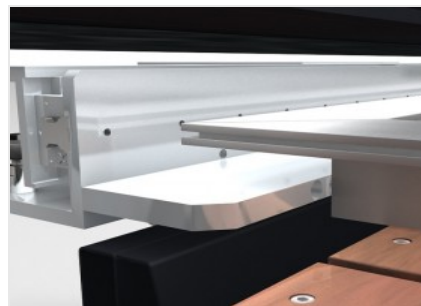
Unidade de corte de CN

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.



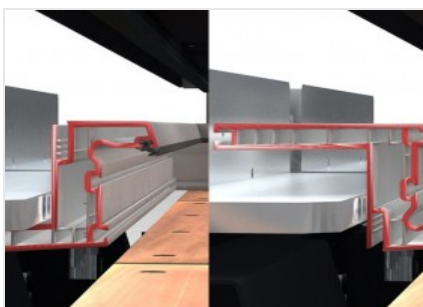
Ampla superfície de apoio

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	<input checked="" type="radio"/>
----------------------------------	----------------------------------

BLOQUEIO DA PEÇA

Sistema de bloqueio pneumático da moldura através de prensa longitudinal	<input checked="" type="radio"/>
Dispositivo pneumático de alinhamento e endireitamento de perfis	<input checked="" type="radio"/>
Tope de referência peça próxima da unidade de usinagem	<input checked="" type="radio"/>
Tope de referência lateral da peça nas proximidades da unidade de usinagem retrátil para o funcionamento em linha	<input type="radio"/>
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	<input checked="" type="radio"/>
Altura do plano de trabalho (mm)	950

Incluído Disponível