

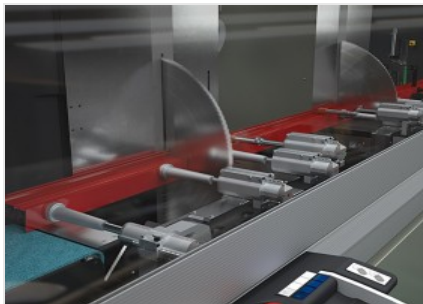


Compound Cut

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. 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.



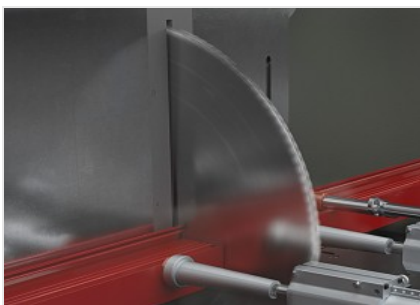
HS - High Speed

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 заблокирован, 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 головок.



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.

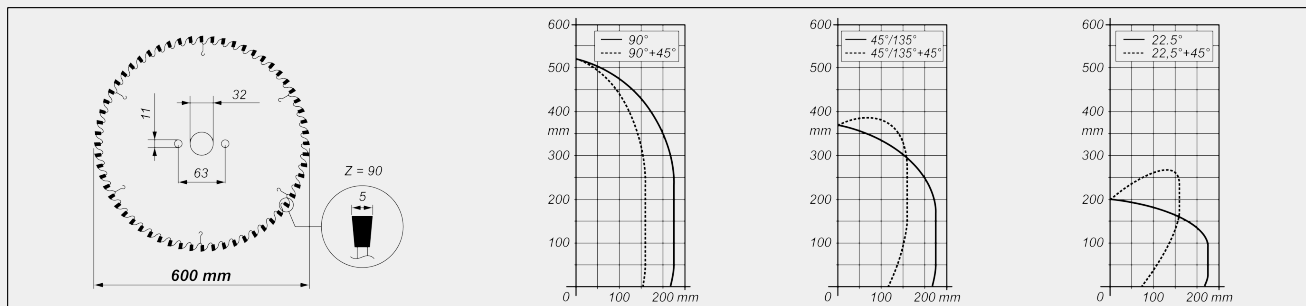



COMPOUND CUT / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

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	○

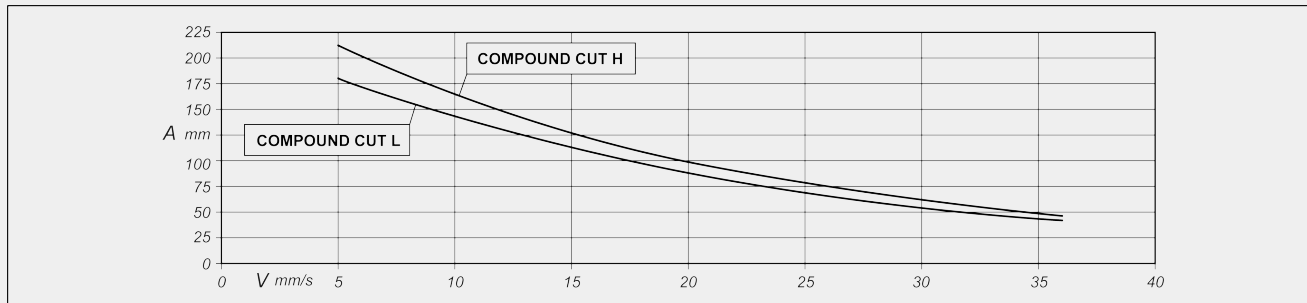
СХЕМА РЕЗКИ




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="radio"/>
Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением	<input type="radio"/>

**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 ○