



Precision C2

Двуголовые Пилы



Электронный двухголовочный отрезной станок с автоматическим перемещением подвижной головки с помощью бесщеточного двигателя, управляемого числовым программным управлением. Пневматический наклон режущих узлов от 90° до 22°30' (наружу) с механической системой регулировки промежуточных углов. Гидравлическая подача режущего диска.



Загрузка и разгрузка

Пила располагает рольгангом на подвижной головке для стандартно выполняемой загрузки и разгрузки. В качестве опции рольганг может иметь дополнительный зажим для блокировки остающегося прутка и электронное устройство для измерения толщины обрабатываемого профиля, что позволяет автоматически исправить высоту резки в зависимости от реальных размеров профиля с соответствующим допуском, связанным с поверхностной обработкой.



Виртуальная ось наклона режущих агрегатов

Наклон каждой головки до 22°30' наружу для обоих вариантов: из алюминия и ПВХ, обеспечивается двумя круговыми направляющими, установленными на четырех парах стальных роликов. Данное запатентованное решение позволяет уменьшить габариты агрегатов в зоне резки, упрощая размещение и блокировку профиля, а также обеспечивает повышенную стабильность по сравнению с традиционными системами.



Блокировка профиля

Благодаря пространству, освобожденному благодаря виртуальной оси, блокировка профиля при резке осуществляется чрезвычайно точно и надежно, используя два горизонтальных прижима. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля.



Защитные ограждения головок

Два локальных автоматических ограждения с автоматическим движением, установленные на режущих блоках, защищают зону обработки. Они изготовлены из стойкого к царапинам поликарбоната. Пневматический цилиндр приводит в действие на соответствующих этапах резки, автоматически открывая или закрывая их.



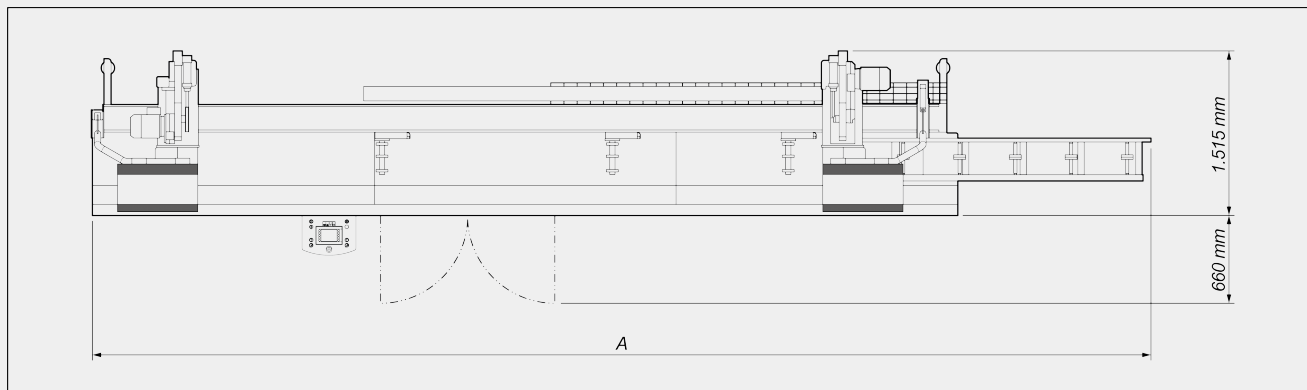
Система управления

Простое в использовании управление позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 5,7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Дополнительно он может устанавливаться на скользящей подшипниковой опоре вдоль передней стороны машины.



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.


PRECISION C2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ


| | A |
|--------------------------------|----------|
| Precision C2 - 4 m (mm) | 7.140 |
| Precision C2 - 5 m (mm) | 8.140 |

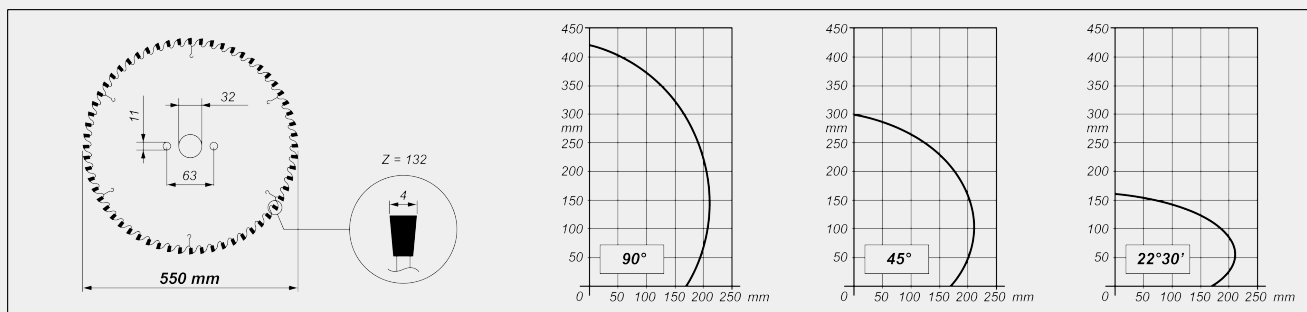
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

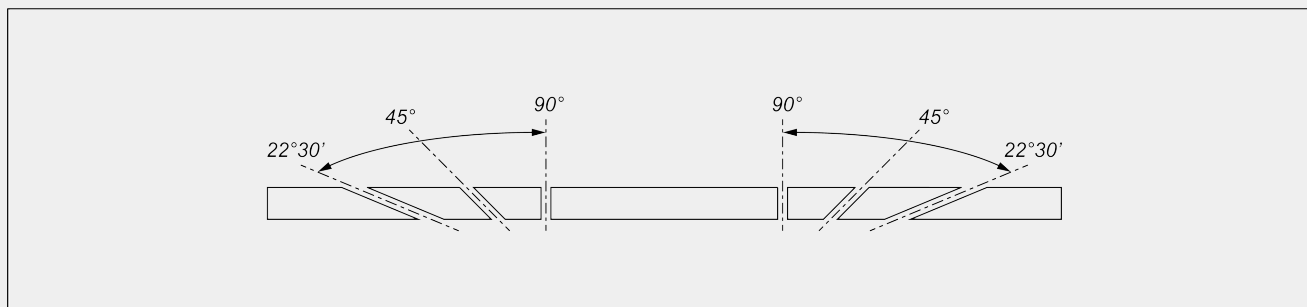
| | |
|--|---------------|
| Электронный контроль оси X | ● |
| Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин) | 25 |
| Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ● |
| Механическая регулировка промежуточных углов наклона | ● |
| Макс. внешний наклон | 22°30' |
| Гидропневматическая подача режущего диска | ● |
| Фактический разрез, в зависимости от модели (мм) | 4.000 / 5.000 |
| Твердосплавные диски | 2 |
| Диаметр диска (мм) | 550 |
| Мощность двигателя фрезы (кВт) | 2,2 |
| Электронный измеритель толщины профиля | ○ |



СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Механическая регулировка промежуточных углов наклона

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом



ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления



Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой



Пара горизонтальных зажимов отводится для резки <45°



Промежуточные механические опоры профиля



Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)

1.850

Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге



Комплект горизонтального опорного стана на неподвижной головке + горизонтального зажима/с контрприводом



**СМАЗКА И ВЫТЯЖКА**

| | |
|---|----------------------------------|
| Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии | <input checked="" type="radio"/> |
| Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией | <input type="radio"/> |
| Готово к автоматическому пуску внешнего вытяжного устройства | <input checked="" 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 type="radio"/> |
| Специальная резка PRO (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, притупленная и клиновидная резка) | <input type="radio"/> |
| Полуавтоматическая резка SLICE (резка толканием) | <input type="radio"/> |
| Импортирование списков резки | <input type="radio"/> |

Включено ☒ Доступно ☐