



Compound Cut

双头切割机



9

轴受控双头切割机，包括移动头的自动移动装置、切割单元两个旋转轴的电子管理装置、刀片的推进装置以及切割单元的垂直平移装置，能够以最大限度地扩大工作范围。这款切割机可以在水平轴上达到 45°（内部）到 22°30'（外部），垂直轴上从 0 到 45° 的角度，并具有小数位的切割精度。600 毫米的 Widia 刀片可在两个轴上推进，从而优化垂直方向的切割形状，能够切割高度超过 500 毫米的型材，并能确保以最佳方式调整刀片速度和输出行程。HS（高速）版配有高速 X 轴和自动加工所需的所有护板。



型材固定装置

该机器配备了水平浮动夹紧系统，可以通过水平压机夹紧型材，以实现极其精确的切割。针对垂直锁定的需求，特别是特殊切割，采用了专利水平压板系统，能够垂直固定型材。



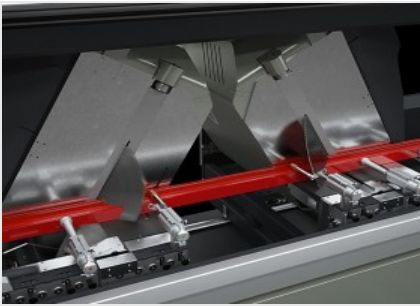
控制系统

控制面板采用人体工程学设计、非常先进、使用 10.4" 触摸屏显示器和在 Microsoft Windows® 环境中安装的专门为本机设计的多功能自定义软件。通过创建切割清单、可以优化加工周期、减少废弃并缩短工件装卸阶段的时间。



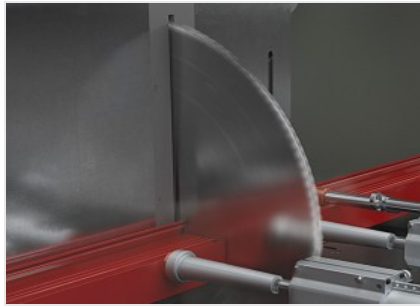
HS – 高速

HS – 高速版本配有更加高速的 X 轴（活动头定位），两侧和后侧配有整合防护板，在提高生产率的同时保证绝对安全。该版本的安全特性、运行中无法进入的特性，使得全自动切割循环得以实现，提高操作性。



复合切割

每个切割头向外倾斜最大 22°30'，倾斜操作通过带有高精度齿轮电机和带有绝对编码器的无刷电机的机械传动执行。侧倾操作由带有滚珠丝杠和无刷电机的电动执行器执行。为确保最佳定位，由旋转式绝对编码器检查驱动运动链下游的定位精度。



两轴刀片推进装置

刀片在两个轴上推进。与刀片输出移动相关联的垂直平移大大增加了切割图型的高度尺寸，从而充分利用刀片的宽大直径。刀具轨迹根据切割程序、型材和切割头的倾角由软件进行管理。



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。



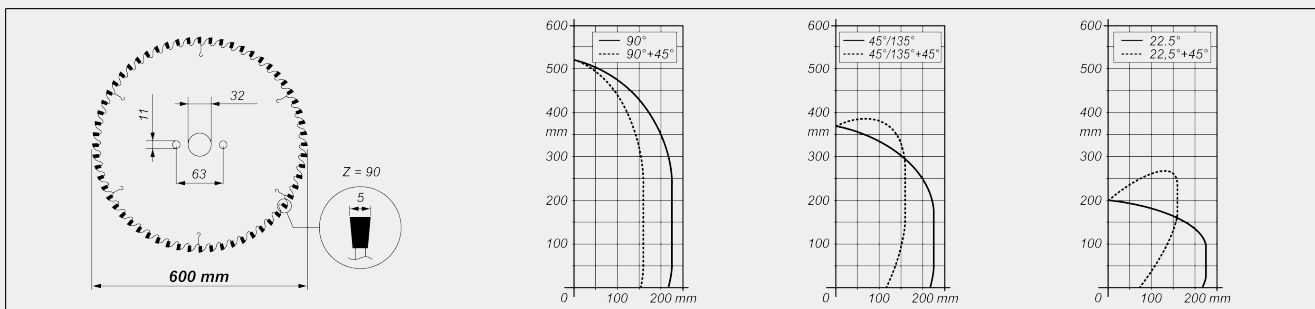
机床规格

X 轴电子控制	●
X 轴定位速度 (m/min)	20
HS 版 X 轴定位速度 (标准) (m/min)	30
Y 轴电子控制系统 (刀片进给)	●
Y 轴行程 (mm)	225
Z 轴电子控制系统 (刀片垂直移动)	●
Z 轴行程 (mm)	160
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
通过绝对编码器检测切割单元倾角	●
中间角度的电子控制	●

切割单元

硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	600
刀片厚度 (mm)	5
刀具电机功率 - L 版 (kW)	3,6
刀具电机功率 - H 版 (kW)	4,4
型材厚度电子测量器	○

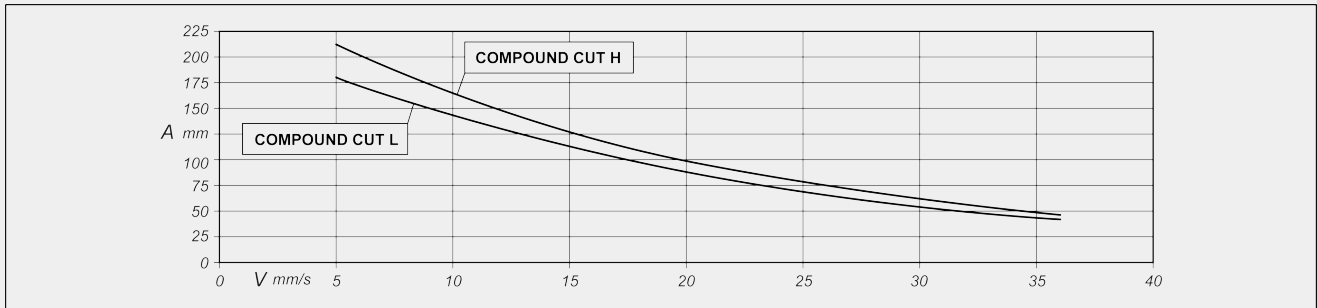
切割图





触点弧长

铝材切割的最大接触弧长 (mm) (L 版)	180 (*)
铝材切割的最大接触弧长 (mm) (H 版)	210 (*)



A = 接触弧 (mm) V = 刀片进给速度 (mm/s)

(*) 数据测量时的刀片进给速度为 5 mm/s。应通过特定型材分析来验证接近极限的性能

加工范围

有效切割, 根据型号 (mm)	5.000 / 6.000
最大内倾角	45°
外部最大倾斜	22°30'
内部最大倾斜	45°
可夹持的型材最大宽度 (mm)	225
可夹持的型材最大高度 (mm)	180
90° 下 2 头标准最小切割 (mm)	530
外向 45° 下 2 头标准最小切割 (mm)	560
外向 22°30' 下 2 头标准最小切割 (mm)	640
90° 下 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	340
外向 45° 下 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	370
外向 22°30' 2 头带有 PRO 软件的最小切割 (mm)	450

安全和保护

电控前侧整合防护板	<input checked="" type="checkbox"/>
带有内部照明的一体式隔音防护盖	<input type="checkbox"/>



**型材的定位和锁定**

带有“低压”装置的水平气动虎钳对	2
用于 <45° 切割的水平回程虎钳对	○
用于垂直固定的水平虎钳对	○
辅助水平虎钳对	○
配有型材伺服气动支架的移动切割头上辊筒输送机	●
辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳	○
步进式切割或自动切割装置的传送带 (仅限 HS 版本)	○
移动切割头上的辅助支撑平面	●
固定切割头上的辅助支撑平面	●

包括 ● 可用 ○