



Microbo

单头切割机

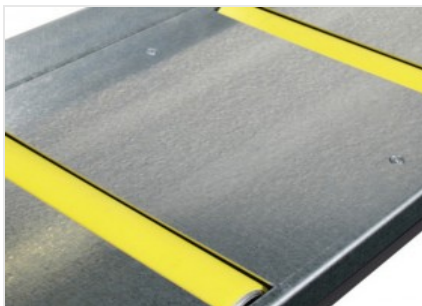


测量反馈和型材支持系统，通过直流电动机控制止动件的移动，并通过编码器进行电子读数。



侧面图

通过一个专用的钢制支架，以准确、坚固的方式与切割机进行机械连接。



辊筒

295 毫米的 PVC
涂层钢辊使型材能够有效滑动，防止表面损坏。



参考挡块

在球套上滑动的滑架由一个数控运动机构驱动。该机构可以参照刀片的中心，确定待切割工件的长度。



控制系统

控制台可以全面管理机床的操作功能。使用 PCL 工具，可以准备切割清单，然后可以依次自动重新定位挡块。



条形码读码器 (选修的)

通过使用条形码读码器，系统可以自动识别结构，从而能够将挡块定位在预设的高度，减少周期时间。

控制器特性

| | |
|----------------------------|---|
| 背光显示器 | ● |
| 单次定位执行装置 | ● |
| 储存 99 个型材校正值，对转角切割尺寸进行自动计算 | ● |
| 通过键盘存储 30 个切割清单（每个清单 50 排） | ● |
| USB 接口 | ○ |
| RJ45 网卡 | ○ |

机床规格

| | |
|-----------------------|---------------|
| 轴承上带 PVC (295) 包裹层的刚辊 | ● |
| 工件挡块的气动抬升装置 | ● |
| 有效行程（根据型号）(mm) | 4.200 ; 7.200 |
| 定位公差范围 (mm) | ± 0,3 (*) |

(*) 此机床未配备热变形补偿系统。所示数据为温度在 20°C 时的数据

包括 ● 可用 ○