

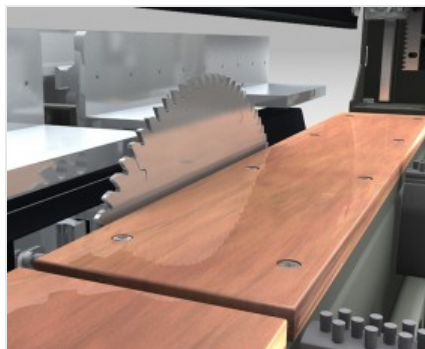


# **MOD-END RIFILA**

Centros de ensamblaje

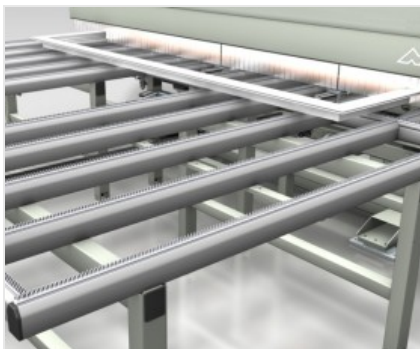


MOD-END RIFILA es una desbarbadora para marcos de PVC con dos ejes controlados de ciclo semiautomático. Posee una unidad de corte CN cuya velocidad de avance es regulable.



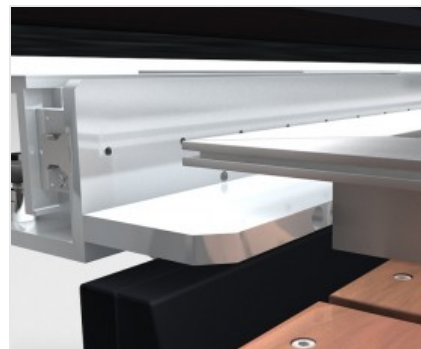
**Unidad de corte de CN**

La unidad de corte, que incluye un dispositivo integrado de gestión de los recortes, representa el corazón del sistema. Está dotada de una cubierta de aspiración y, junto con su propio aspirador, garantiza una óptima eliminación de los recortes.



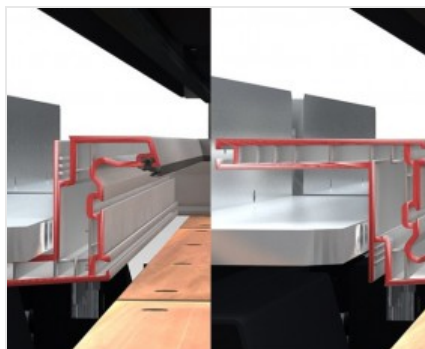
**Superficie de apoyo amplia**

La superficie de trabajo es muy amplia y personalizable para permitir la traslación de formatos grandes. Si se solicita, puede equiparse con intercambio superficie neumática para permitir también en el mismo banco el ensamblaje de los marcos.



**Tope de profundidad de CN**

El dispositivo de referencia ubicado en proximidad de la hoja garantiza el posicionamiento exacto y silencioso del cuadro que se debe recortar. Su campo de regulación va de 0 a 70 mm; en presencia de formatos grandes, el dispositivo amplía automáticamente la dimensión del tope para garantizar un paralelismo perfecto.



**Refilado perfiles lado caliente y frío**

El mecanizado en el lado frío del marco, posición típica de salida de una limpiadora automática, es la más adecuada para el funcionamiento en línea. Con una superficie de trabajo equipada adecuadamente, es posible realizar una serie de montajes/pruebas/controles perimetrales en el marco. El mecanizado en el lado caliente permite evaluar mejor el nivel de calidad de la fase de limpieza.



**Control**

El panel de control, ergonómico y extremadamente avanzado, utiliza una pantalla táctil de 10,4" y un software completamente personalizado y con numerosas funciones creadas específicamente para esta máquina, en entorno Microsoft Windows®. Mediante la creación de las listas de corte se optimiza el ciclo de elaboración, permitiendo reducir los desechos y los tiempos para las fases de carga-descarga de las piezas.



**Lector código de barras radio (Opcional)**

El lector de códigos de barras radio permite el reconocimiento automático de la pieza mediante la etiqueta con código de barras. Se puede cargar cualquier pieza en la máquina y, mediante la lectura del código de barras presente en la etiqueta aplicada, el centro de mecanizado se prepara automáticamente para realizar todas las elaboraciones, lo que reduce notablemente los tiempos de ciclo y evita los errores.



**MOD-END RIFILA / CENTROS DE ENSAMBLAJE****CARACTERÍSTICAS**

Número ejes controlados	2
Carrera eje X (mm)	3.100
Carrera eje Y (mm)	70
Velocidad eje X (m/min)	20
Consumo aire máx. (NI/min)	25
Potencia instalada (kW)	2,6

**CABEZAL DE CORTE**

Potencia nominal (kW)	2,2
Velocidad del hoja (rpm)	2.880
Diámetro del disco (mm)	400

**FUNCIONES**

Posicionamiento manual del marco	●
----------------------------------	---

**BLOQUEO DE LA PIEZA**

Sistema de bloqueo neumático del marco mediante prensador longitudinal	●
Dispositivo neumático alineación y rectificación de perfiles	●
Tope de referencia pieza en proximidad de la unidad de trabajo	●
Tope de referencia lateral de la pieza en proximidad de la unidad de trabajo retráctil para funcionamiento en la línea	○
Dimensión de bloqueo perfil (mm)	40 ÷ 90
Dimensión máxima cuadro mecanizable - medida externa (mm)	3.000 x 2.500
Dimensión mínima cuadro mecanizable - medida externa (mm)	400 x 400
Altura máx. perfil mecanizable (mm)	90
Altura mín. perfil mecanizable (mm)	40
Ancho máx. perfil mecanizable (mm)	130
Ancho máx. aleta mecanizable (mm)	65

**PLANOS DE MECANIZADO**

Superficies de contacto cubiertas con cepillos	●
Altura plano de mecanizado (mm)	950

Incluido ● Disponible ○