



# **MOD-END RIFILA**

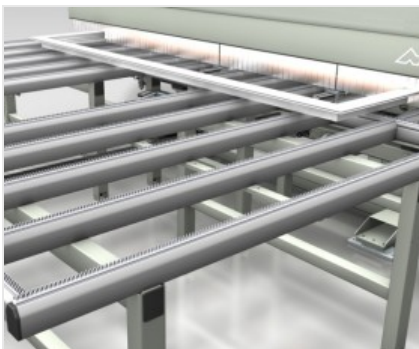
Centros de montagem



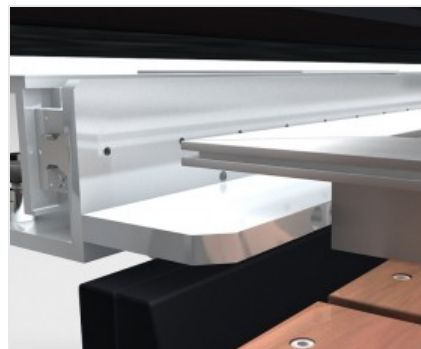
MOD-END RIFILA è una cortadora longitudinal para molduras em PVC com dois eixos controlados por ciclo semiautomático. É dotada de uma unidade de corte CN regulável na velocidade de avanço.

**Unidade de corte de CN**

A unidade de corte, incluindo um dispositivo integrado de gestão das aparas, é o centro principal do sistema. Possui capa de aspiração e junto com o próprio aspirador garante a remoção perfeita das limalhas de usinagem.

**Ampla superfície de apoio**

O plano de trabalho é muito amplo e pode ser personalizado para permitir a translação de grandes formatos. Mediante pedido, é equipado com troca pneumática de plano para permitir, na mesma bancada, a montagem dos caixilhos.

**Tope de profundidade de CN**

O dispositivo de referência situado perto da lâmina garante o posicionamento preciso e silencioso do quadro a aparar. O seu campo de regulação vai de 0 a 70 mm; com a presença de grandes formatos, o dispositivo amplia de forma automática a dimensão de tope para garantir um paralelismo perfeito.

**Aparagem de perfis no lado quente e frio**

A usinagem no lado frio do caixilho, posição típica em saída de uma máquina de polir automática, é a mais adequada para o funcionamento em linha. Com um plano de trabalho devidamente equipado, é possível realizar uma série de montagens/ensaios/controles perimetrais na moldura. A usinagem no lado quente permite avaliar da melhor maneira o nível de qualidade da fase de limpeza.

**Controlo**

O painel de controlo, ergonómico e extremamente avançado, utiliza um ecrã tátil de 10,4" e um software completamente personalizado e repleto de funcionalidades idealizadas especificamente para esta máquina em ambiente Microsoft Windows®. O ciclo de usinagem é otimizado através da criação de listas de corte, permitindo a redução dos descartes e a diminuição dos tempos para as fases de cargadescarga das peças.

**Leitor de código de barras rádio (Opcional)**

O leitor para códigos de barras rádio permite o reconhecimento automático da peça através da etiqueta com código de barras. É possível carregar uma peça qualquer na máquina e, através da leitura do código de barras presente na etiqueta aplicada, o centro de usinagem é predisposto de forma automática para executar todas as usinagens, reduzindo de maneira considerável o tempo de ciclo e sem a possibilidade de erro.


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

Número de eixos controlados	2
Curso do eixo X (mm)	3.100
Curso do eixo Y (mm)	70
Velocidade do eixo X (m/min)	20
Consumo de ar máx. (NI/min)	25
Potência instalada (kW)	2,6

**UNIDADE DE CORTE**

Potência nominal (kW)	2,2
Velocidade da lâmina (giros/min)	2.880
Diâmetro da lâmina (mm)	400

**FUNCIONALIDADE**

Posicionamento manual da moldura	●
----------------------------------	---

**BLOQUEIO DA PEÇA**

Sistema de bloqueio pneumático da moldura através de prensa longitudinal	●
Dispositivo pneumático de alinhamento e endireitamento de perfis	●
Tope de referência peça próxima da unidade de usinagem	●
Tope de referência lateral da peça nas proximidades da unidade de usinagem retrátil para o funcionamento em linha	○
Dimensão de bloqueio do perfil (mm)	40 ÷ 90
Dimensão máxima do quadro usinado - medida externa (mm)	3.000 x 2.500
Dimensão mínima do quadro usinado - medida externa (mm)	400 x 400
Altura máx. do perfil usinado (mm)	90
Altura mín. do perfil usinado (mm)	40
Largura máx. do perfil usinado (mm)	130
Largura máx. da aleta usinada (mm)	65

**PLANOS DE TRABALHO**

Superfícies de contacto cobertas com escovas	●
Altura do plano de trabalho (mm)	950

Incluído ● Disponível ○