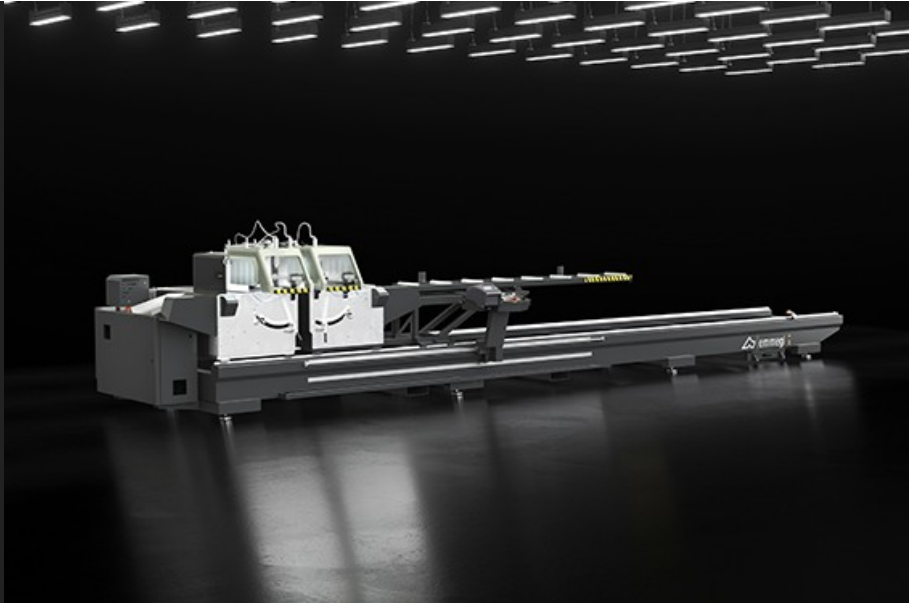


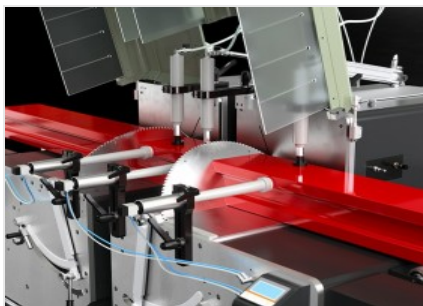


Radial 550

Двуголовые Пилы



Электронный двухголовочный пильный станок с радиальным движением режущих дисков, автоматическим перемещением подвижной головки на шарикоподшипниковых ползунах с шестеренно-реечной передачей; внутренний наклон до 30°, разработана для резки профилей крупных размеров. Подача режущего диска приводится в действие парой гидравлических цилиндров.



Наклон подвижных головок

Узел держателя режущего диска, расположенный на каждой из подвижных головок, может позиционироваться пневматическими цилиндрами относительно опорной плоскости профиля под углами 90°, 45°, 30° и промежуточными углами с направлением внутрь. Подвижные установки оснащены встроенными ограждениями с пневматическим опусканием в зоне обработки.



Система управления

Панель управления, расположенная на подвижной подшипниковой опоре с передней стороны станка, позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков разрезов позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки/разгрузки деталей.



Перемещение на шарикоподшипниковых направляющих

Перемещение подвижной головки вдоль оси X осуществляется по направляющим и ползунам с шарикоподшипниками; это решение обеспечивает низкую силу трения, благодаря чему достигается высокая скорость и максимальная точность движения. Положение гарантируется системой позиционирования с абсолютной магнитной полосой.



Цифровое устройство отображения промежуточных углов наклона (По желанию)

Благодаря пневматическому опрокидыванию подвижных головок устройство отображения промежуточных углов позволяет с абсолютной точностью определить угол наклона режущего узла, гарантируя точность отрезанных профилей. Оно особенно целесообразно при выполнении резки за пределами опоры, так как позволяет оператору быстро и точно определить необходимый угол.



Промежуточная пневматическая опора (По желанию)

Промежуточная пневматическая опора используется, когда разрезаются легкие профили большой длины. В таких случаях промежуточная опора автоматически создает идеальные условия для поддержки профиля. Эта дополнительная принадлежность доступна для всех значений длины, но настоятельно рекомендуется на станках с полезным разрезом длиной 6 метров.



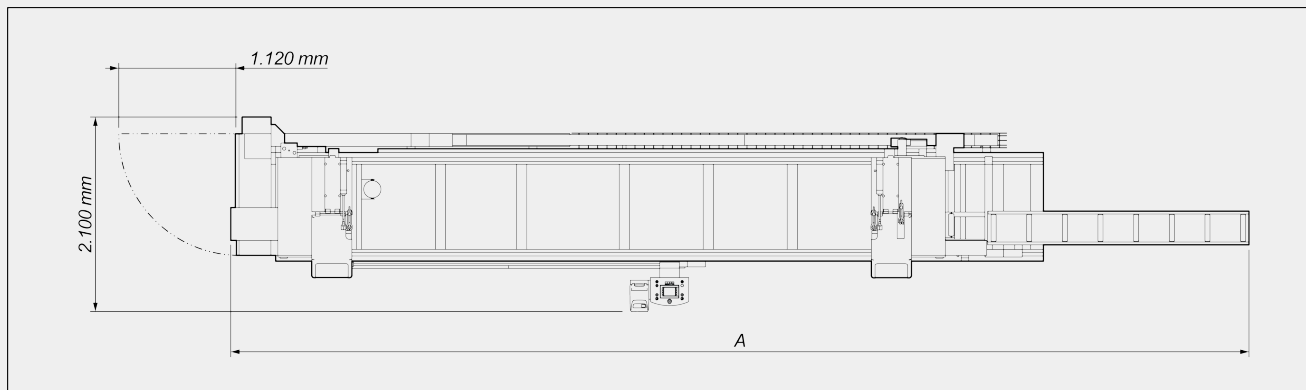
Оснащение для подключения принтера (По желанию)

Станок предусматривает оснащение для установки принтера, который выбирается из совместимых моделей. В комплектацию включена функция программного обеспечения, позволяющая печатать этикетки, механические опорные элементы для размещения на машине, проводку и подготовку к электрическому подключению, откидную крышку, защищающую принтер от ударов и возможного попадания стружки.



RADIAL 550 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



	A
Radial 550 - 4 m (mm)	8.100
Radial 550 - 6 m (mm)	10.950

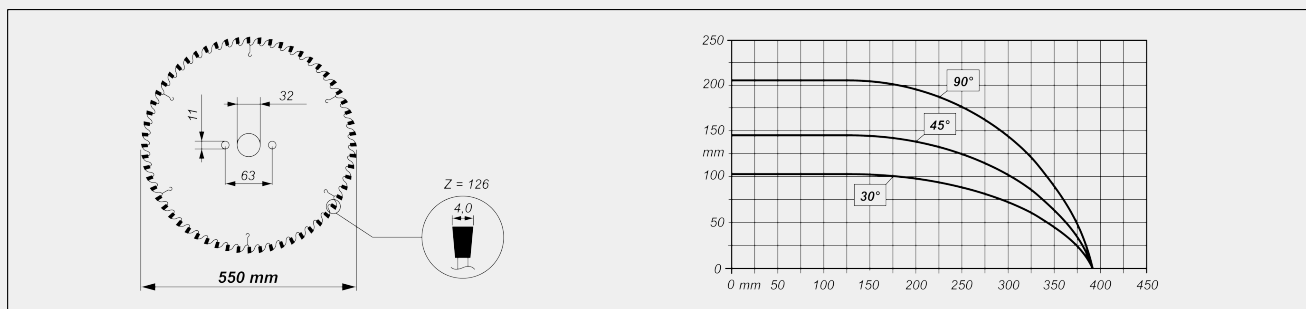
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

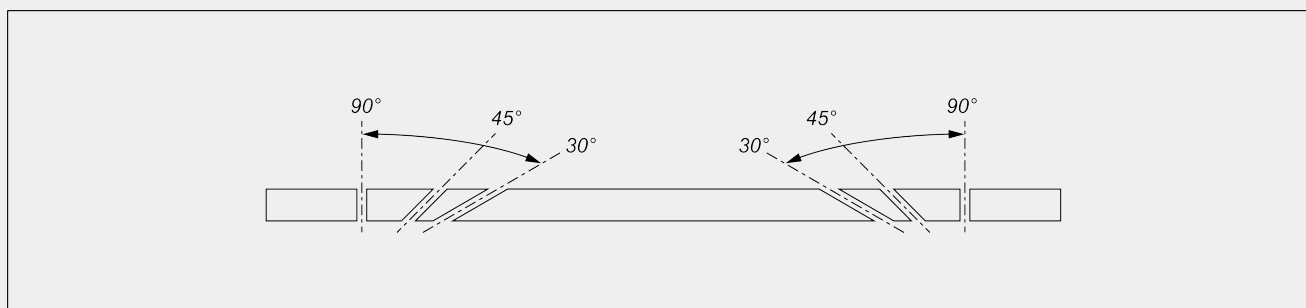
Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Движение подвижной головки по направляющим и башмакам с рециркуляцией шариков	●
Электронный контроль промежуточных углов наклона	●
Цифровые устройства отображения промежуточных углов наклона	○
Освещение рабочей зоны	○
Макс. внутренний наклон	30°
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	4.000 / 6.000
Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	415
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PLUS, с 2 головками под углом 90° (мм)	335
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,2
Высота загрузочной поверхности (мм)	1.035



СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

СМАЗКА И ВЫТЯЖКА

Система смазки водно-масляным или масляным микрораспылением минимальной диффузии (в зависимости от версии)

Готово к автоматическому пуску стружкоотсоса

Ящики сбора стружки

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

Пара пневматических горизонтальных и вертикальных зажимов с устройством низкого давления	<input checked="" type="radio"/>
Опорный рольганг профиля	<input checked="" type="radio"/>
Дополнительный горизонтальный зажим для удержания профиля на подвижной головке	<input type="radio"/>
Дополнительный вертикальный зажим для удержания профиля на подвижной головке	<input type="radio"/>
Зажим и шаговая режущая опора (только 90°)	<input type="radio"/>
Механический упор для клиновой резки	<input type="radio"/>
Промежуточная пневматическая опора профиля	<input 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 checked="" type="radio"/>
Импортирование списков резки	<input checked="" type="radio"/>
Специальная резка PLUS (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, пошаговая резка, притупленная резка)	<input type="radio"/>

Включено ● Доступно ○