

Classic E

双头切割机



双头电子切割机、配备了通过数控无刷电机控制的活动切割头自动移动装置。具有 3 个固定位置（向外 90°、45°、22°30'）或者配有中间角度手动调节机械系统的切割单元气动倾斜装置。气动油压刀片进给。



移动刀头倾斜装置

刀头围绕水平轴的旋转是通过气缸进行的、可实现的角度为向外 90° 到 22°30°。中间角度需要通过手动调节挡板来实现。移动单元在加工区配备了下拉式整体气动保护装置。



控制系统

控制面板安装在机器正面轴承上的滑动支架上、可以根据要执行的切割规格正确定位活动切割头的位置。面板使用了 7" 触摸屏显示器和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。



中间角度数字显示器 (选修的)

通过活动切割头的气动翻转装置、中间角度显示器可以绝对精确地识别切割单元的角度、保证型材切割的准确性。特别是在进行方框外切割时、能使操作员迅速而准确地确定所需的角度。



气动中间支架 (选修的)

在切割长度较大的轻型型材时、中间的气动支撑非常有用。在这种情况下、气动支撑会自动创造出支撑型材的理想条件。该配件可用于所有长度的机床、但特别推荐用于有效切割长度为 5 到 6 米的机床。



型材厚度电子测量器 (选修的)

这种精制的型材厚度控制系统可以根据型材的实际尺寸自动修正切割尺寸、以及由表面处理（如喷漆、阳极氧化等）产生的相对公差。

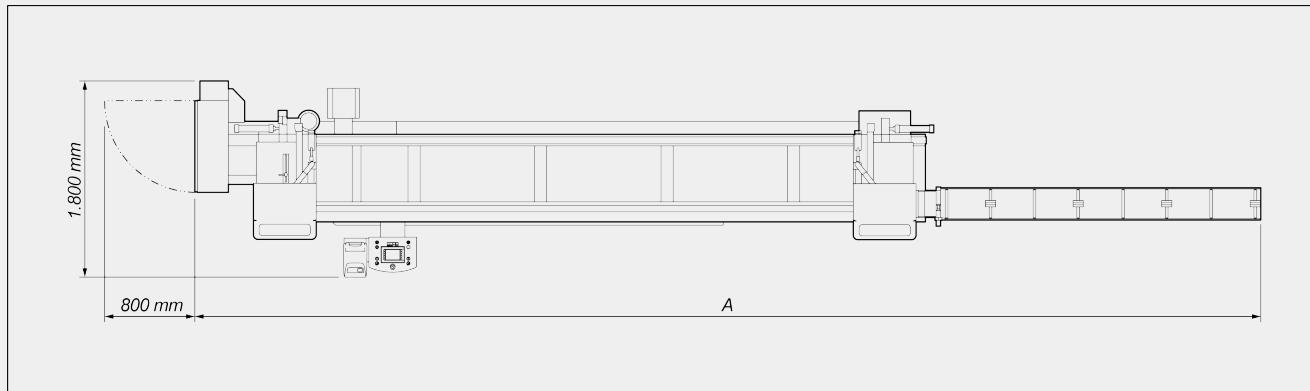


辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳 (选修的)

每次切割后、剩余的型材块往往会在辊筒输送机上、有可能撞到仍处于切割阶段的刀片。这种移动可能会对该工件本身和刚刚经过切割的工件造成损害。安装在辊筒输送机上的辅助虎钳可以在整个切割周期过程中锁紧型材、从而避免之中不利的情况。

CLASSIC E / 双头切割机

布局



A

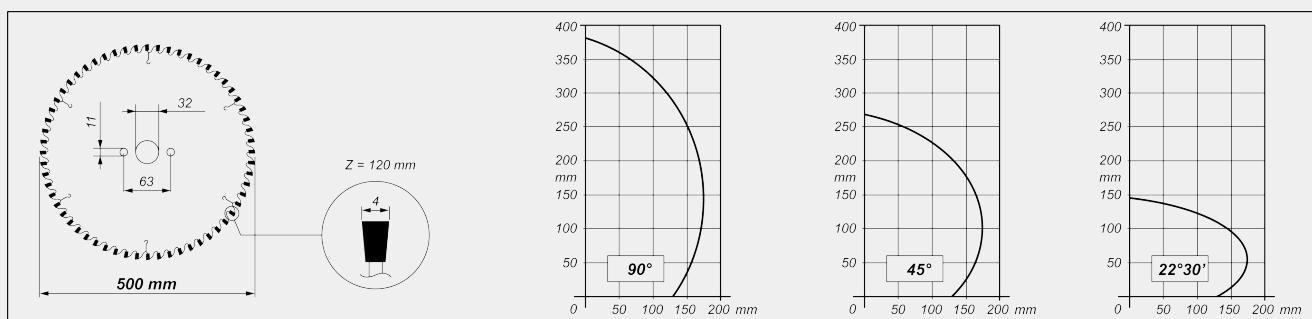
Classic E - 4 m (mm)	8.400
Classic E - 5 m (mm)	9.400
Classic E - 6 m (mm)	10.400

整体尺寸可能因产品配置而异。

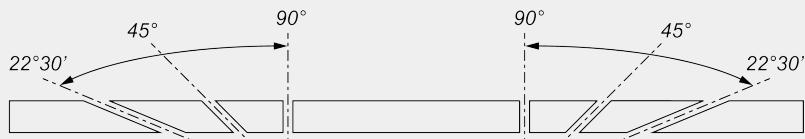
机床规格

X 轴电子控制	●
X 轴定位速度 (m/min)	25
切割头气动倾斜	●
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
外部倾斜	45° / 22°30'
中间角度的机械调节装置	●
刀片液压气动进给装置	●
有效切割, 根据型号 (mm)	4.000 / 5.000 / 6.000
90° 下 2 头标准最小切割 (mm)	310
90° 下 2 头带有 PLUS 软件的最小切割 (mm)	200
带有 PLUS 软件的推入式最小切割 (mm)	0
使用推进式进给装置的最小棒材废品 (mm)	200
硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	500
刀具电机功率 (kW)	2,2
装载平面高度 (mm)	1.140

切割图



切割单元倾斜装置



中间角度的机械调节装置

安全和保护

气动驱动的正面局部保护装置

型材的定位和锁定

带有“低压”装置的水平和垂直气动虎钳对

成对标准反凸模具

公制尺

气动型材中间支架

移动切割头上的辊筒输送机 (mm)

2.000

辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳

● ● ○ ○

润滑与抽吸

含油乳化剂或微扩散油的水喷雾润滑系统 (根据不同版本)

用于抽吸器自启的装置

用于收集切屑和碎屑的拉出式抽屉、不带用于清空切屑的排放系统 (4m / 5m / 6m)

4 / 5 / 6

排屑疏通系统

用于收集切屑和碎屑的拉出式抽屉、带有用于清空切屑的排放系统

2

功能

单次切割执行装置

方框外切割执行装置 (中间角度)

切割清单中的切割操作循环执行装置

导入切割清单

PLUS 特殊切割 (超大尺寸、超小尺寸、逐步切割、钝化)

包括 ● 可用 ○