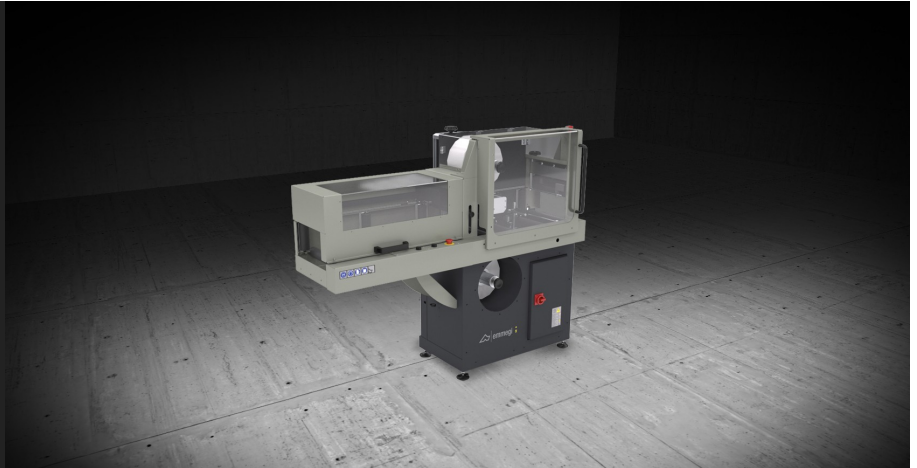




## Dual Skin

辅助设备

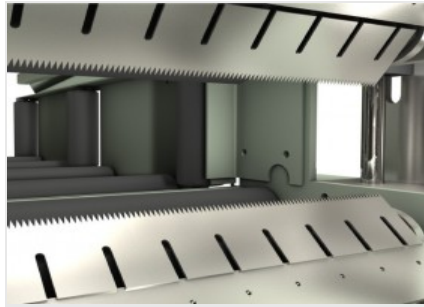


在铝型材上粘贴保护膜的机床。型材由电动辊筒自动送入，并通过压力辊筒确保薄膜与型材完美粘合。额外的选配套件还允许同时将薄膜粘贴于第三个面。



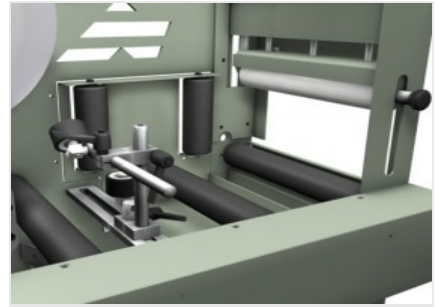
### 型材支撑辊筒输送机

可以在机床中正确定位并在加工区安全地支撑型材。滑动辊筒为电动辊筒，可以辅助型材的处理操作。



### 切割组件

切割组件支撑一个锯齿状的刀片，在型材通道的末端自动切割薄膜。



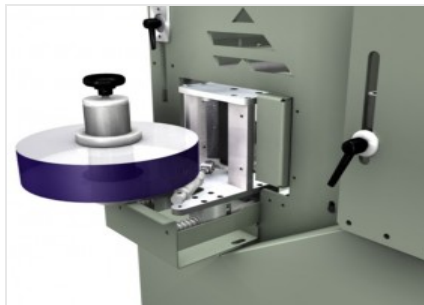
### 旋转式轨道滚轮套件 (选修的)

旋转式轨道滚轮套件是选配件，可以根据要求安装在机床上，是为具有倾斜或弯曲表面的型材而设计的，目的是确保薄膜完美地附着在型材上。



### 装料辊筒输送机和卸料仓 (选修的)

根据要求，机床可以配备额外的装料辊筒输送机，用于装载较长的工件，并配备一个大型卸料仓，用于收集覆盖了薄膜的型材。



### 第三个面套件 (选修的)

第三个面套件是选配件，可以根据要求安装在机床上，在侧面上也可以贴膜。



## 加工范围

|               |         |
|---------------|---------|
| 可包膜的最大宽度 (mm) | 250     |
| 可包膜的最大高度 (mm) | 120     |
| 可包膜的最小厚度 (mm) | 20      |
| 型材最小长度 (mm)   | 500     |
| 最大膜卷直径 (mm)   | 300     |
| 薄膜厚度 (μ)      | 36 ÷ 80 |

## 特性

|                |                                  |
|----------------|----------------------------------|
| 在棒材末端的自动切膜装置   | <input checked="" type="radio"/> |
| 工件进给速度 (m/min) | 7,8 ÷ 15                         |
| 空气消耗 (NI/周期)   | 2                                |
| 装机功率 (kW)      | 0,55                             |
| 长度 (mm)        | 1.750                            |
| 宽度 (mm)        | 690                              |
| 高度 (mm)        | 1.450                            |
| 重量 (kg)        | 275                              |

## 选配

|                               |                       |
|-------------------------------|-----------------------|
| 表面第三覆膜单元                      | <input type="radio"/> |
| 旋转式轨道滚轮套件                     | <input type="radio"/> |
| 装料辊筒输送机, 长x宽x高尺寸 (mm)         | 5.800 x 400 x 850     |
| 带棒材自动卸料装置的辊筒输送机, 长x宽x高尺寸 (mm) | 6.100 x 1.600 x 850   |

包括 ● 可用 ○