



Radial 550

双头切割机



电子双头切割机、刀片可径向移动、活动切割头通过齿条和小齿轮系统在滚珠滑块上自动移动；向内侧翻转角度可达30°、设计用于切割大型型材。刀片进给由一对气动油压缸驱动。



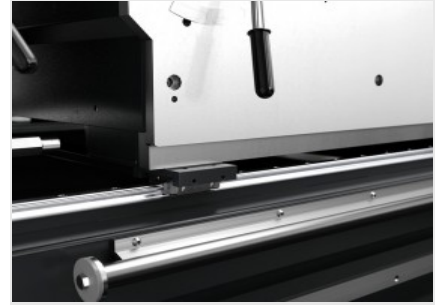
移动刀头倾斜装置

位于每个移动刀头上的刀架组件、可以通过气缸定位在相对于型材支撑平面向内 90°、45°、30° 和中间的角度位置上。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。



在滚珠轨道上的移动

活动切割头 X 轴的平移是在轨道和滚珠滑块上进行的。这种解决方案的摩擦阻力低、因此能够以很高的精度进行快速移动。带有绝对磁带的定位系统可以保证切割头的位置。



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。



气动中间支架 (选修的)

在切割长度较大的轻型材时、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 6 米的机床。



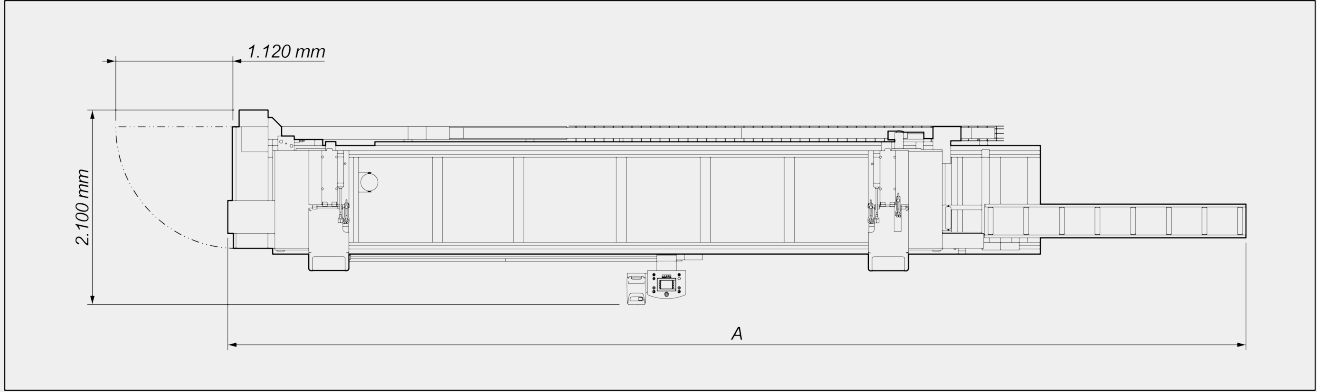
打印机连接装置 (选修的)

机床的设置可以安装一台打印机、打印机可以从兼容的型号中选择。机床配置包括启用标签打印功能软件、机载定位机械支撑元件、电缆和电气连接接口、以及保护打印机免受冲击并避免切屑进入的倾斜盖。





布局



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

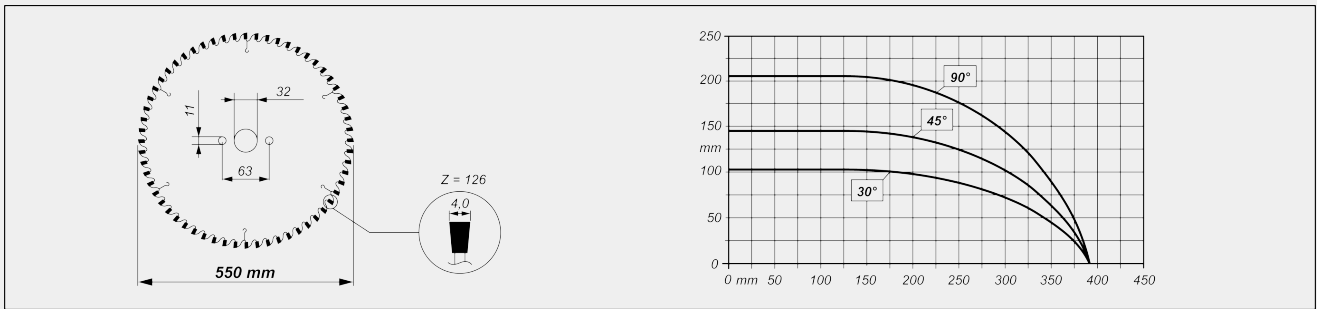
整体尺寸可能因产品配置而异。

机床规格

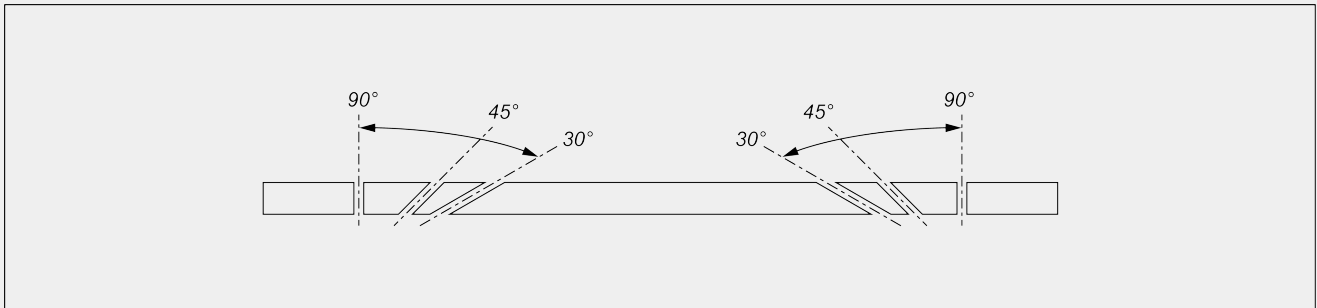
| | |
|-------------------------------|---------------|
| X 轴电子控制 | ● |
| X 轴定位速度 (m/min) | 25 |
| 通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置 | ● |
| 活动切割头在轨道和滚珠滑块上的移动 | ● |
| 中间角度的电子控制 | ● |
| 刀片液压气动进给装置 | ● |
| 中间角度数字显示器 | ○ |
| 内部最大倾斜 | 30° |
| 有效切割, 根据型号 (mm) | 4.000 / 6.000 |
| 90° 下 2 头标准最小切割 (mm) | 415 |
| 90° 下 2 头带有 PLUS 软件的最小切割 (mm) | 335 |
| 硬质合金刀片 | 2 |
| 刀片直径 (mm) | 550 |
| 刀具电机功率 (kW) | 2,2 |
| 装载平面高度 (mm) | 1.035 |



切割图



切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

安全和保护

气动驱动的正面局部保护装置

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

切屑回收抽屉





型材的定位和锁定

| | |
|--------------------|---|
| 带有“低压”装置的水平垂直气动虎钳对 | ● |
| 型材支撑辊筒输送机 | ● |
| 移动切割头上的辅助水平型材支撑虎钳 | ○ |
| 移动切割头上的辅助垂直型材支撑虎钳 | ○ |
| 逐步切割（仅 90°）的虎钳和支架 | ○ |
| 楔形切割的机械止动件 | ○ |
| 气动型材中间支架 | ○ |

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 ○