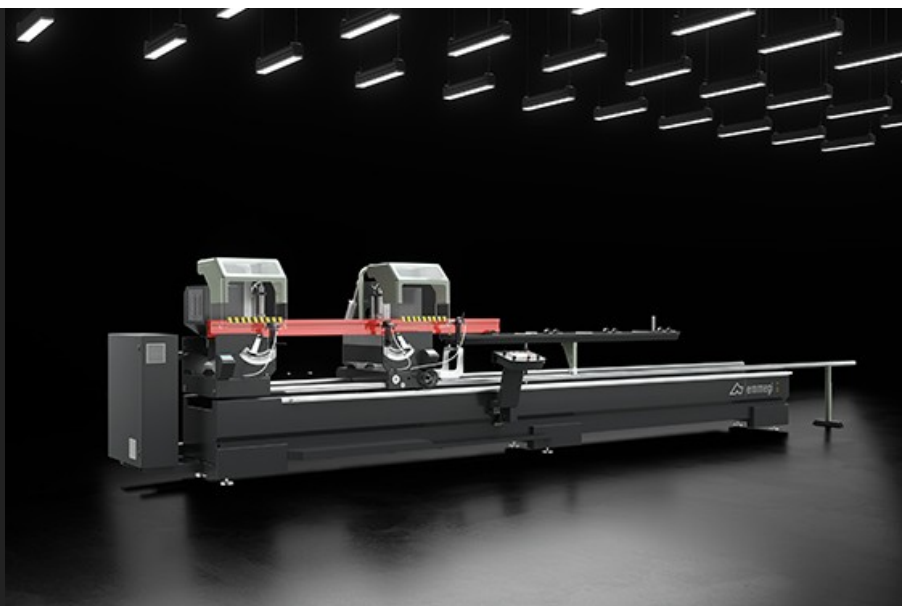


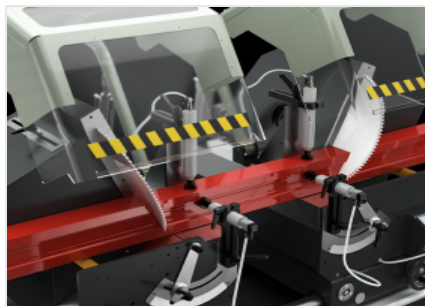


Classic E

Двуголовые Пилы



Электронный двухголовочный отрезной станок с подвижной головкой, автоматически приводимой в действие вентильным двигателем, управляемым ЧПУ. Пневматический наклон режущих блоков в 3 фиксированных положениях 90°, 45° и 22°30' (внешний) или используя механическую систему ручной регулировки для установки промежуточных углов. Гидравлическая подача режущего диска.



Наклон подвижных головок

Вращение головок вокруг горизонтальной оси осуществляется с помощью пневматических цилиндров, а устанавливаемые внешние углы варьируются от 90° до 22°30'. Промежуточные углы достигаются с помощью регулируемых вручную упоров. 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.



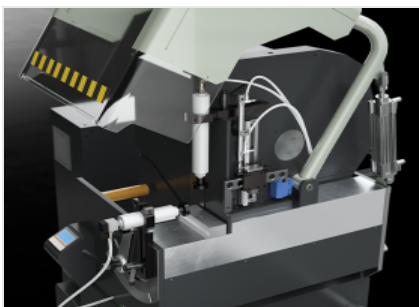
Visualizzatore digitale per angolazioni intermedie (По желанию)

In presenza di ribaltamento pneumatico delle teste mobili, il visualizzatore degli angoli intermedi consente di identificare con assoluta precisione l'inclinazione dell'unità di taglio, garantendo la precisione dei profili tagliati. Particolarmente utile nella realizzazione di tagli fuori squadra consente all'operatore di identificare rapidamente ed in maniera precisa l'angolazione richiesta.



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 5 и 6 метров.



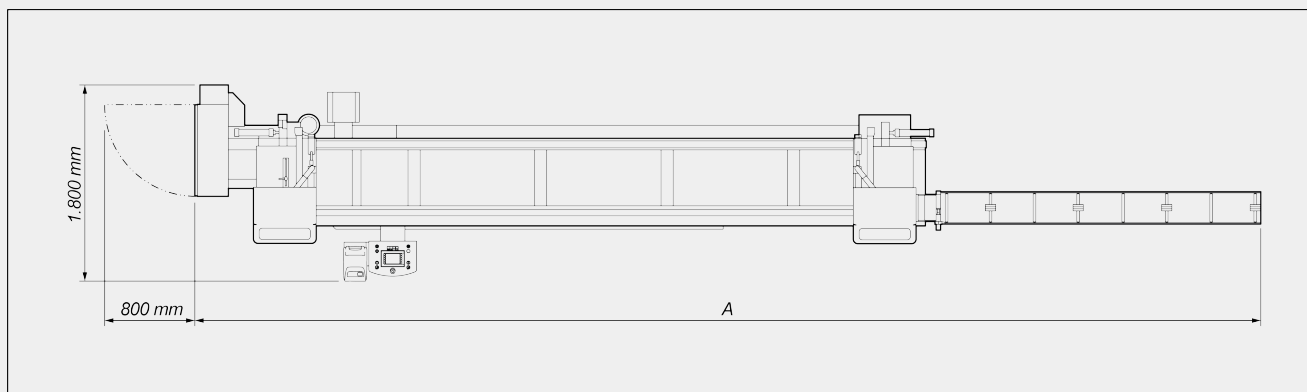
Электронный измеритель толщины профиля (По желанию)

Эта усовершенствованная система контроля толщины профиля позволяет автоматически корректировать расстояние разреза в соответствии с фактическим размером профиля с учетом соответствующих допусков, возникающих в результате обработки поверхности, такой как покраска, анодирование и т. д.



Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге (По желанию)

После каждого распила оставшийся кусок профиля обычно падает на рольганг, рискуя удариться о лезвие, все еще находящееся в состоянии резки. Это движение может повредить как саму деталь, так и только что отрезанную часть. Дополнительный зажим, установленный на рольганге, позволяет устранить эту проблему, удерживая профиль заблокированным на протяжении всего цикла резки.


CLASSIC E / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ


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

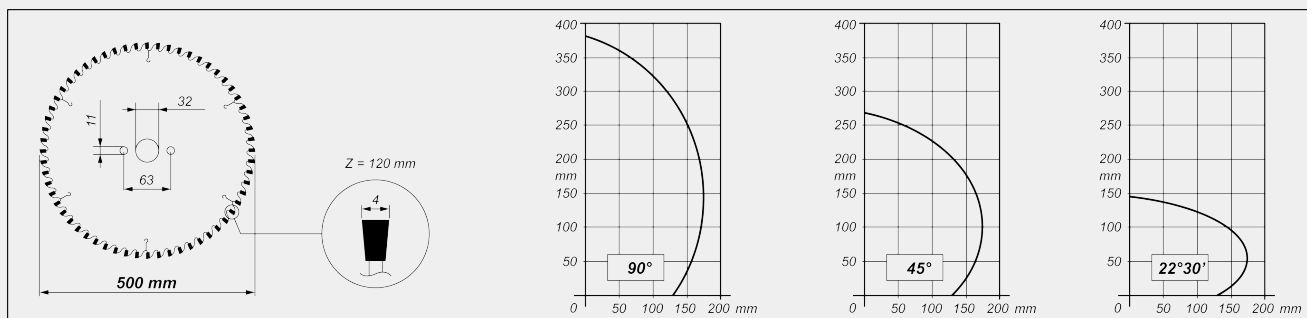
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

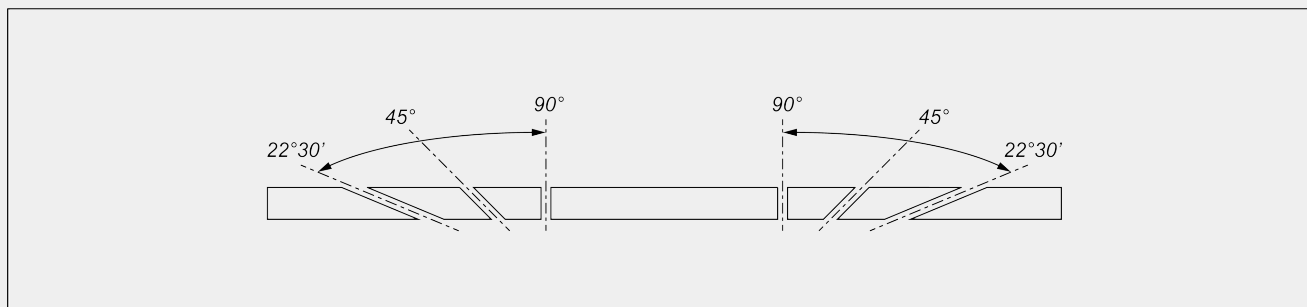
| | |
|--|-----------------------|
| Электронный контроль оси X | ● |
| Скорость позиционирования оси X (м/мин) | 25 |
| Пневматический наклон головок | ● |
| Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ● |
| Внешний наклон | 45° / 22°30' |
| Механическая регулировка промежуточных углов наклона | ● |
| Гидропневматическая подача режущего диска | ● |
| Фактический разрез, в зависимости от модели (мм) | 4.000 / 5.000 / 6.000 |
| Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм) | 310 |
| Минимальный разрез, используя программное обеспечение PLUS, с 2 головками под углом 90° (мм) | 200 |
| Минимальный разрез с толкательной подачей, используя программное обеспечение PLUS (мм) | 0 |
| Мин. отходы профиля при толковой подаче (мм) | 200 |
| Твердосплавные диски | 2 |
| Диаметр диска (мм) | 500 |
| Мощность двигателя фрезы (кВт) | 2,2 |
| Высота загрузочной поверхности (мм) | 1.140 |



СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Механическая регулировка промежуточных углов наклона

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

| | |
|--|-------|
| Пара пневматических горизонтальных и вертикальных зажимов с устройством низкого давления | ● |
| Пара стандартных шаблонов | ● |
| Метрическая линейка | ● |
| Промежуточная пневматическая опора профиля | ○ |
| Роликовый конвейер на подвижной головке (мм) | 2.000 |
| Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге | ○ |

**СМАЗКА И ВЫТЯЖКА**

| | |
|--|-----------|
| Система смазки водно-масляным или масляным микрораспылением минимальной диффузии (в зависимости от версии) | ● |
| Готово к автоматическому пуску стружкоотсоса | ● |
| Выдвижные ящики для сбора стружки и опилок без системы выемки для удаления стружки (4m / 5m / 6m) | 4 / 5 / 6 |
| Скребокная система для извлечения стружки | ○ |
| Выдвижные ящики для сбора стружки и опилок с системой выемки для удаления стружки | 2 |

ФУНКЦИИ

| | |
|---|---|
| Выполнение одиночной резки | ● |
| Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы) | ● |
| Выполнение циклической резки из списков резки | ● |
| Импортирование списков резки | ● |
| Специальная резка PLUS (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, пошаговая резка, притупленная резка) | ○ |

Включено ● Доступно ○