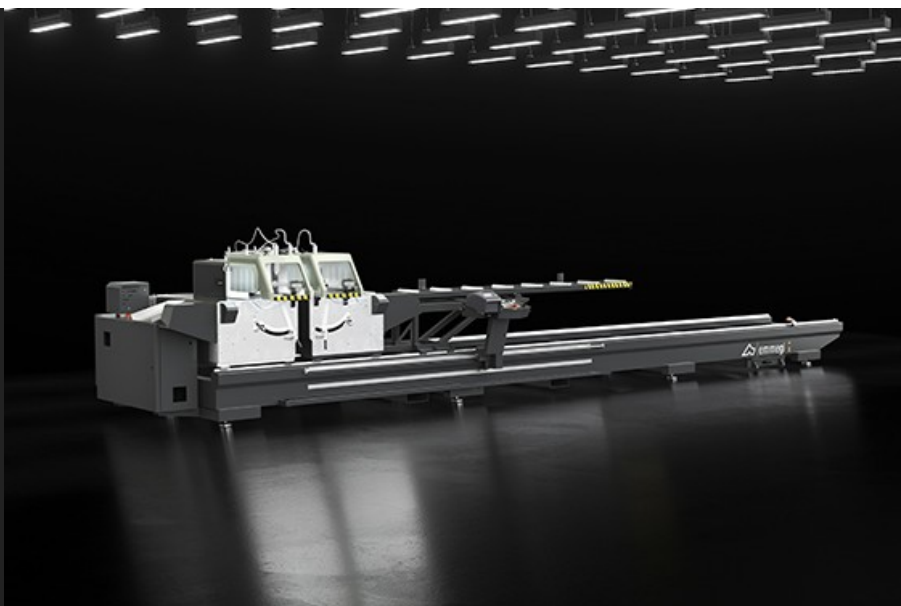


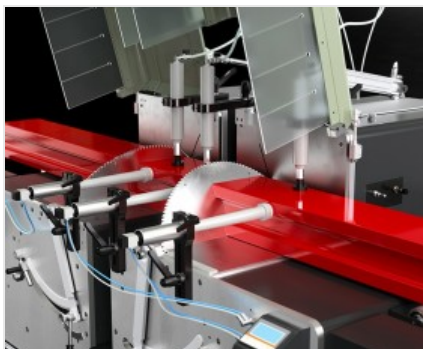


## **Radial 550**

### **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.



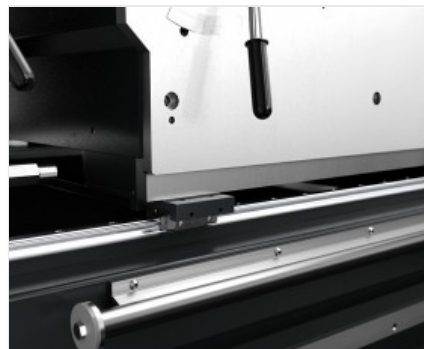
### Наклон подвижных головок

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 нарезаются 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.



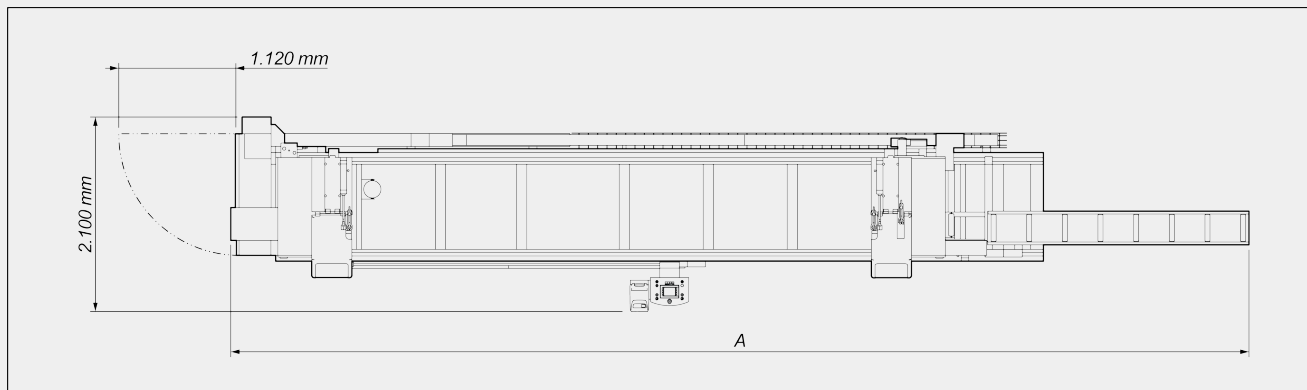
### Оснащение для подключения принтера (По желанию)

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**



|                              | <b>A</b> |
|------------------------------|----------|
| <b>Radial 550 - 4 m (mm)</b> | 8.100    |
| <b>Radial 550 - 6 m (mm)</b> | 10.950   |

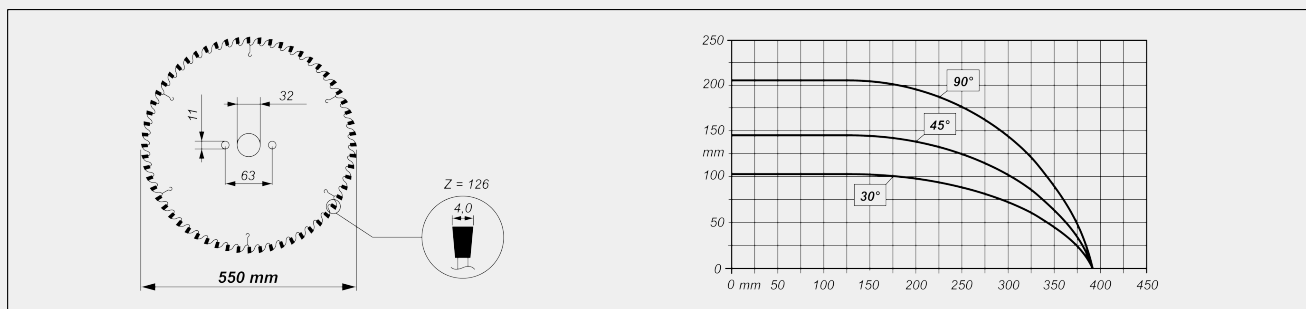
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ**

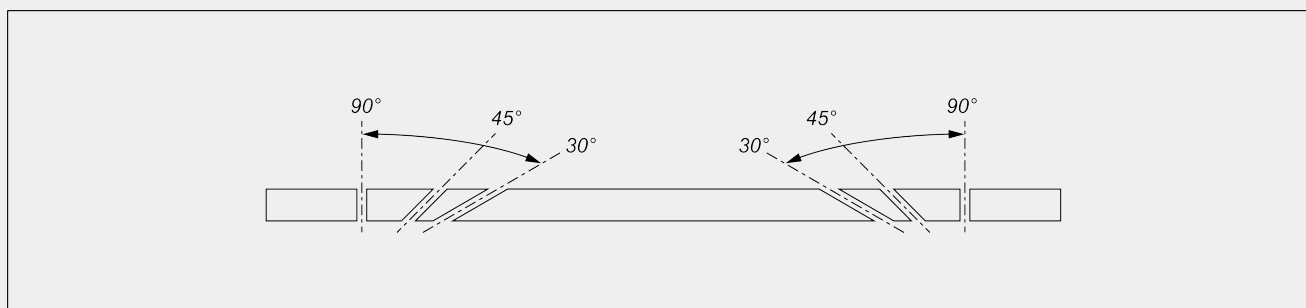
|  |               |
|--|---------------|
| Электронный контроль оси X   | ●             |
| Скорость позиционирования оси X (м/мин)  | 25            |
| Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ●             |
| Движение подвижной 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 | ● |
| Опорный рольганг профиля   | ● |
| Дополнительный горизонтальный зажим для удержания профиля на подвижной головке           | ○ |
| Дополнительный вертикальный зажим для удержания профиля на подвижной головке             | ○ |
| Зажим и шаговая режущая опора (только 90°)   | ○ |
| Механический упор для клиновой резки   | ○ |
| Промежуточная пневматическая опора профиля   | ○ |

**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 ○