

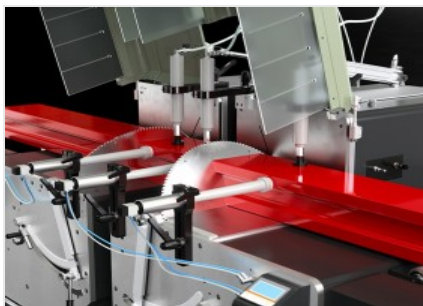


Radial 550

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.



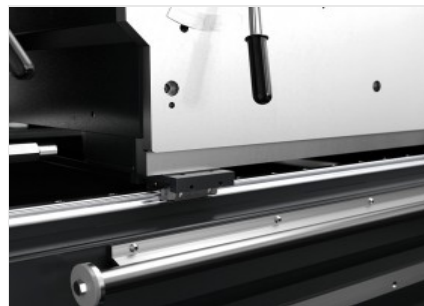
Наклон подвижных головок

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 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 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.

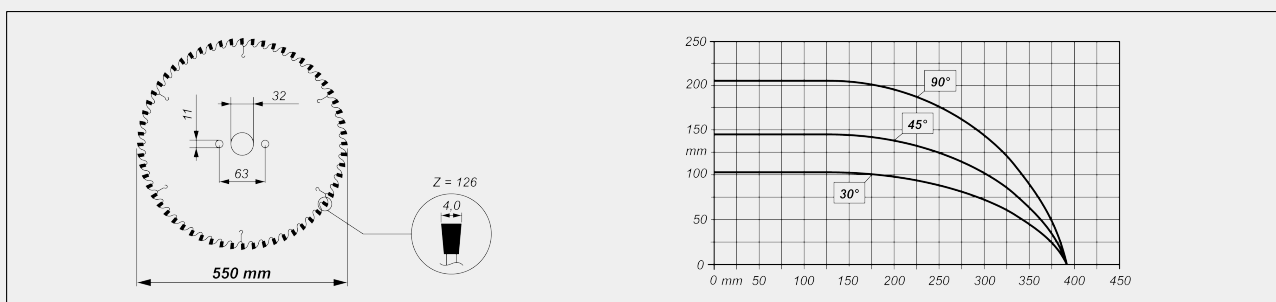


RADIAL 550 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

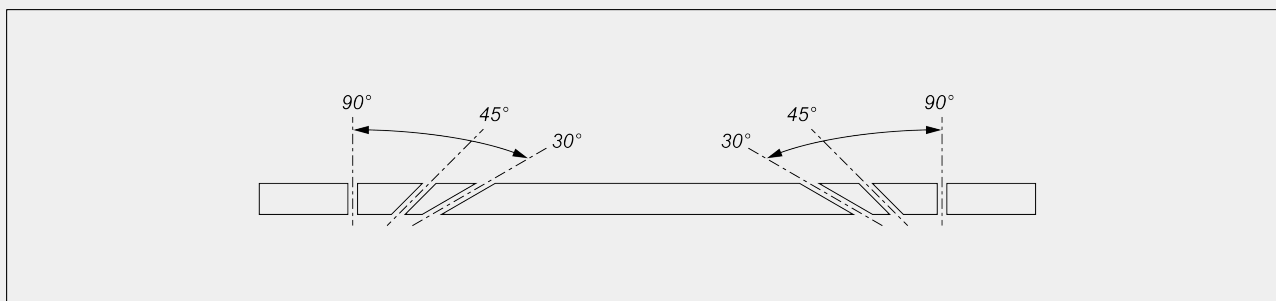
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

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	●
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Цифровые устройства отображения промежуточных углов наклона	○
Макс. внутренний наклон	30°
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