

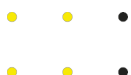


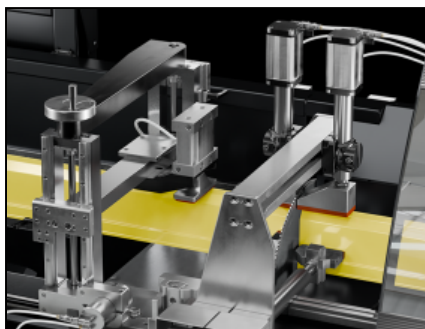
AUTOMATICA 700

自动切割锯



用于 90° 切割的自动循环上升式单头切断机配备了带有 CN 电动进给系统的直径 700 mm 切割盘。机床可以配置使用不同直径的切割盘。只需进行简单的装备操作，软件就可以根据所安装的切割盘自动进行正确设置。通过 CN 电动棒材进给系统完成型材进料。对于要求完美切面的切割需求，本机可选配一个气动系统，用于自动分离切割件，以避免在使用此切割模式的机器中出现通常会因切割盘返回而留下的痕迹。可以根据具体需求配备可定制的钻孔和铣削单元。带有变频器的电机可以改变切割盘的旋转速度，使其以最佳的方式适应待切割型材。





带有桥式虎钳的进料器

通过循环球螺杆、使用动作控制轴的棒材进料系能够确保定位的高精密度。可通过机床上的电脑程控制。



带有桥式虎钳的切割区域

为了最大限度地利用切割能力、保证大尺寸型材的可加工性、切割区具有坚固的结构、可以确保最大的精确度。这一点既适用于水平面也适用于垂直面。



滑动保护装置

工作区的整体保护装置确保了切割期间的最大安全性。该装置由两个独立的保护罩构成、一个用于工件锁定与运输的区域、另一个用于锁定、切割和分离的区域。两个保护罩具有宽阔的防刮碳纤维窗口、可以完全透明可见地跟踪加工过程。



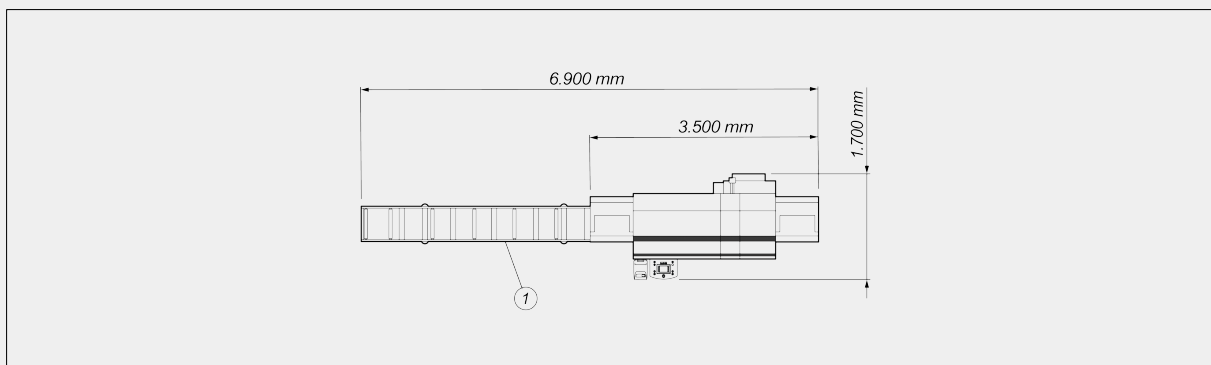
控制系统

控制区域具有一个配备了 PLC 的控制台、带有集成式 7 英寸彩色 TFT 图形显示屏、并安装了可以完全个性化并具有专门针对此机器的丰富功能的软件。通过电脑可以对单次切割或本地列表中的切割进行编程。通过 USB 接口或 LAN 进行连接、可以使用远程编程列表。



AUTOMATICA 700 / 自动切割锯

布局



1. 装料辊筒输送机 (单独提供)

整体尺寸可能因产品配置而异。

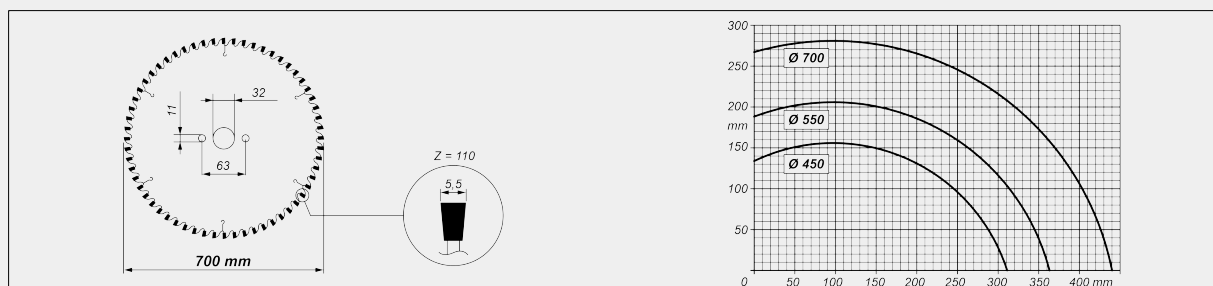
机床规格

X 轴电子控制	●
X 轴行程 (mm)	1.000
X 轴定位速度 (m/min)	20
通过绝对编码器进行定位	●
型材段最小长度 (型材段剩余长度) (mm)	110
Y 轴电子控制系统 (刀片进给)	●
硬质合金刀片	●
切割盘标准直径 (mm)	700
切割盘标准厚度 (mm)	5,5
切割盘标准齿数	110
直径 550 mm 的刀片	○
直径 450 mm 的刀片	○
刀片的切屑传送器	●
已切割工件的隔离系统	○
钻孔装置	○
工作区照明	○





切割图



刀片电机

带变频器的三相自动电机	●
三相电机的功率 (kW)	9,6
切割盘标准圆周速度 (m/s)	66 ÷ 80,6
直径 550 mm 切割盘圆周速度 (m/s)	51,8 ÷ 63,3
直径 450 mm 切割盘圆周速度 (m/s)	42,4 ÷ 51,8
制动器干预时间 (s)	10

安全和保护

手动命令控制的滑动完整防护装置	●
侧边防护通道	●

润滑与抽吸

最小油液扩散式润滑系统	●
用于抽吸器自启的装置	●
用于清洁工作台面的一组 4 个可定位的鼓风机，带磁吸支架	○

型材的定位和锁定

在切割区带有两对垂直和水平虎钳的桥式结构，配备带压力表的减压器	●
在送料区带有一对垂直和水平虎钳的桥式结构，配备带压力表的减压器	●
切割与送料区的桥式可调节虎钳	○

包括 ● 可用 ○