



Fermostop

单头切割机



测量反馈和型材支撑系统配有止动件在数控轴上的移动装置、以及通过编码器进行读数的电子读数装置。配有电子测量系统、可以将数据保存在内存当中、或者通过蓝牙将数据实时传输到电脑或切割机的控制单元中。可以实现加工定位的高精度和可重复性。



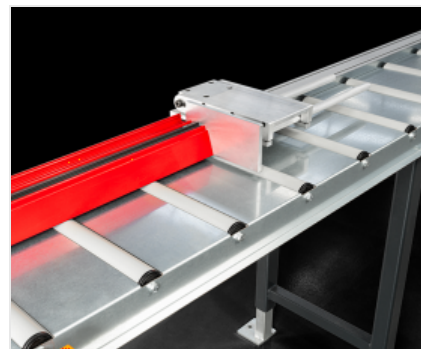
切割机连接套件

支持和测量系统可以与多种机器搭配使用。通过一个专用的钢制支架、以准确、坚固的方式与切割机进行机械连接。



滚筒

型材的运输在直径为 50 毫米的滚筒上进行、滚筒可以实现型材的有效滑动和定位、避免损坏型材表面。



参考挡块

在直线轴上滑动的滑动架上有一个活动挡块、作为参考基准。一条由伺服电机驱动的防碎屑齿状带可以通过行星齿轮、根据要切割的工件长度、借助刀片中心的精确基准、精准定位工件。



控制

使用经过测试的 PLC、可以准备切割清单、然后可以依次自动重新确定挡块的位置。该界面采用了一块 10.4 英寸的触摸屏、安装的一款软件可以手动输入数据、也可以从外部来源导入数据。



启用切割清单导入功能

机器可以导入由专用软件创建的切割清单。可以通过以下标准接口直接从个人电脑或便携式设备导入经过处理的文件。USB、LAN、WLAN、RS232。



玻璃压条电子测量仪

用来测量玻璃压条型材长度的仪器。这个仪器可以测量两个量程的尺寸：从 150 mm 到 2350 mm 以及从 803 mm 到 3000 mm。只需按一下按钮、即可随时从一个量程切换到另一个量程、从而实现从 150 mm 到 3000 mm 的一整个工作范围。



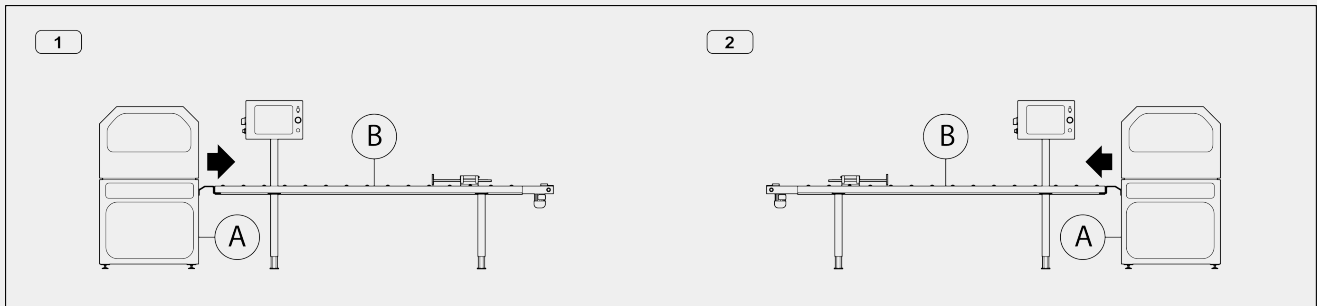


机床规格

| | |
|--------------------|---------------|
| X 轴电子控制 | ● |
| 滚珠轴承上的塑料或钢制辊筒 | ● |
| 有伺服电机驱动，带有行星齿轮 | ● |
| 有效行程 (mm) | 3.000 ÷ 7.000 |
| 辊筒宽度 (mm) | 300 |
| 辊筒直径 (mm) | 50 |
| 可加载型材的最大重量 (kg/m) | 100 |
| 辊筒节距 (mm) | 200 |
| 辊筒输送机上的辊筒数量 | 15 |
| 辊筒输送机平面高度 (mm) | 850 ÷ 1.030 |
| 支撑脚数量 | 2 |
| 通过磁条直接测量系统侦测移动挡块位置 | ● |
| 可抬升挡块 | ● |
| 定位精度 (mm) | ± 0,1 (*) |
| 重复测量公差 (mm) | ± 0,1 (*) |

(*) 此机床未配备热变形补偿系统。所示数据为温度在 20°C 时的数据

布局



1 - 左侧版本 - 机床右侧

2 - 右侧版本 - 机床左侧

A - 切割机

B - 测量反馈系统



控制器特性

| | |
|-------------------|---|
| 带有 15" 集成显示屏的 PLC | ● |
| USB 接口 | 1 |
| 切割清单的导入与管理 | ● |
| 切割周期进度信号连接 | ● |
| WLAN 网卡 | 1 |
| RS232 接口 | 1 |
| 图形操作界面软件 | ● |
| 触摸屏功能 | ● |
| RJ45 网卡 | 1 |

玻璃压条电子测量器

| | |
|---------------|-------------|
| 可测量的最小长度 (mm) | 150 |
| 可测量的最大长度 (mm) | 3.000 |
| 分辨率 (mm) | 0,1 |
| 精细度 (mm) | ± 0,1 |
| 额定续航 (小时) | 150 |
| 将数据保存在内存中 | ● |
| 通过蓝牙传输数据 | ● |
| 相对测量参考 | ● |
| 供电电池 | 4 x 1,5V AA |

包括 ● 可用 ○