

双头切割机、配有移动切割头的手动移动装置、通过绝对磁条检测其位置。切割单元在垂直轴上的旋转(向左右 45°)和在水平轴上的倾斜(向内侧 45°)可以进行手动调整、允许在中间角度进行组合切割。

技术表





活动单元定位装置

活动单元定位是通过转动手轮手动完成的、而位 置检测则由带有绝对磁条的直接测量系统负责。 当移动头到达正确的切割位置时、手轮旁边的绿 色指示灯会提醒操作员。



控制系统

控制面板安装在机器正面轴承上的滑动支架上、 可以根据要执行的切割规格正确定位活动切割头 的位置。面板使用了7"触摸屏显示器和专门为 本机设计的多功能自定义软件。通过创建切割清 单、可以优化加工周期、减少废弃并缩短工件装 卸阶段的时间。



到头旋转装置

两个切割单元除了能够相对于水平面进行倾斜之 外、还可以相对于型材的支撑角度进行旋转。这 种运动允许从左侧 -45° 到 +45° 之间的任何中间角度在与切割位置呈 90° 的垂直轴上进行定位。这种功能可以将切割单元 的倾斜和旋转相结合、进行复合式切割。



刀头倾斜装置

安装在相对滑架上的两个切割单元由一个刀架总 成组成、可以相对于型材支撑平面向内侧倾斜

45°。可以通过手动调节系统来设置中间的倾斜 角度、通过这种方式可以结合切割单元的旋转功 能来进行大范围的复合切割。两个切割单元在加 工区配备了机械控制的局部保护装置。



水平和垂直虎钳

机床配有气动控制的水平和垂直虎钳、以及一个 低压装置、只有在安全状态下才允许高压夹持、 从而避免了对操作员的安全造成威胁。可以手动 调节虎钳的位置、以便确保在机床中正确夹紧型



手动中间支架

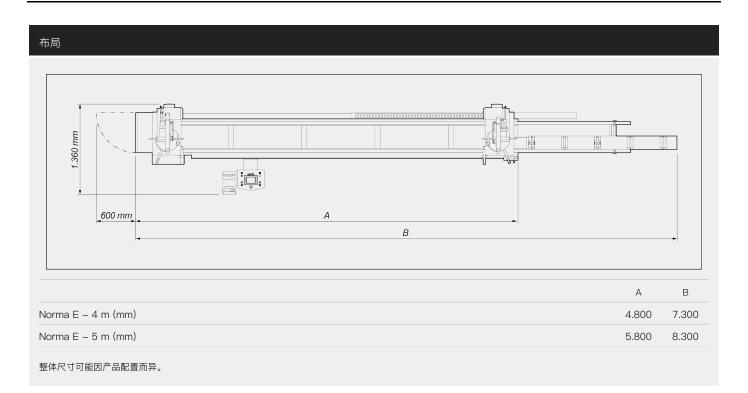
手动调节的中间支架对于装卸工件非常有帮助。 该支架还可以为棒材提供支撑、防止其在切割具 有灵活外形的超长工件时变形。中间支架上安装 了一个塑料滚筒、如果滚筒位置正确、将可以为 型材提供完美的支撑。如果不需要中间支架、可 以将其拆除。







NORMA E / 双头切割机

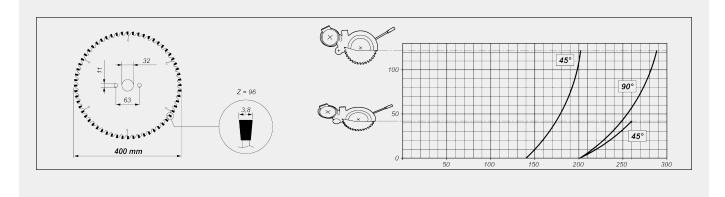


机床规格	
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	•
切割头的手动倾斜(向内)	45°
切割头绕垂直轴的手动旋转	-45° ÷ +45°
中间角度的机械调节装置	•
刀片液压气动进给装置	•
可调节刀片进给速度	•
有效切割,根据型号 (mm)	4.000 / 5.000
90°下2头最小切割 (mm)	485
硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	400
刀具电机功率 (kW)	2,2
自动制动电机	•
制动器干预时间 (s)	10

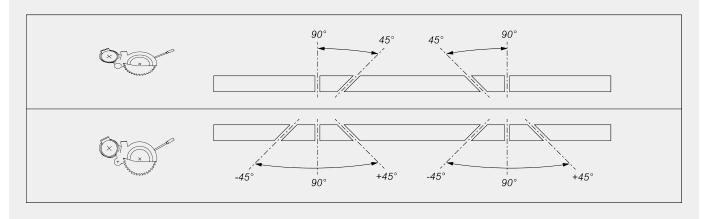




切割图



切割单元倾斜装置



中间角度的机械调节装置

安全和保护

机械控制的切割区域局部保护装置

型材的定位和锁定

带有"低压"装置的水平和垂直气动虎钳对	•
型材中间手动定位支架	1
移动切割头上的辊筒输送机 (mm)	0







润滑与抽吸	
含油乳化剂的水喷雾润滑系统	•
用于外部抽吸器自启的预置装置	•

功能	
单次切割执行装置	•
方框外切割执行装置(中间角度)	0
切割清单中的切割操作循环执行装置	0
导入切割清单	0

包括● 可用○