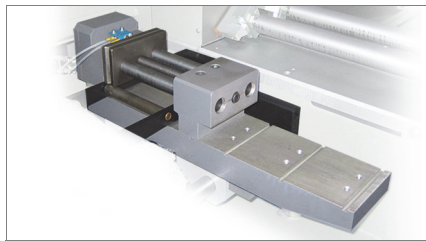
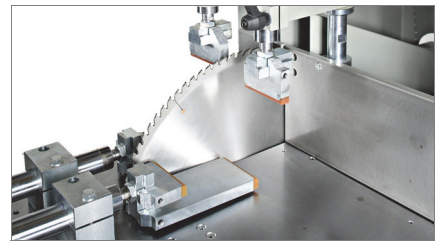


Automatica

自动单头切割机



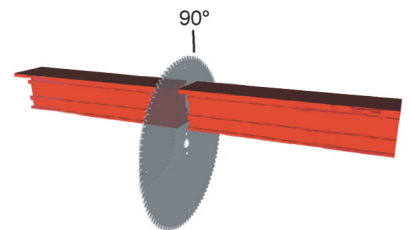
夹具进料装置 01



锯刀和夹具 02

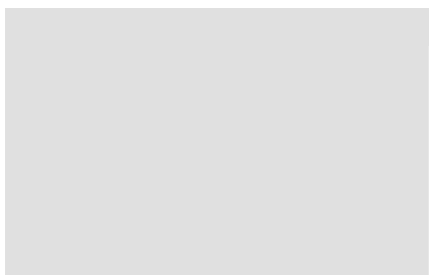


上行式的自动单头切割机，适合于自动周期的 90° 切割，配有机械制动的型材推动装置，长度以及切割公差可调节到 $\pm 0,1$ mm。该机器还有气动的进刀装置。



切割区 03

控制系统 04



Automatica

自动单头切割机

01 夹具进料装置

型材推动装置依靠气动的传动机。配有手动调节的气动水平夹具，可以确保对任何型材几何的固定刚性，同时可以保留其调整速度。

02 锯刀和夹具

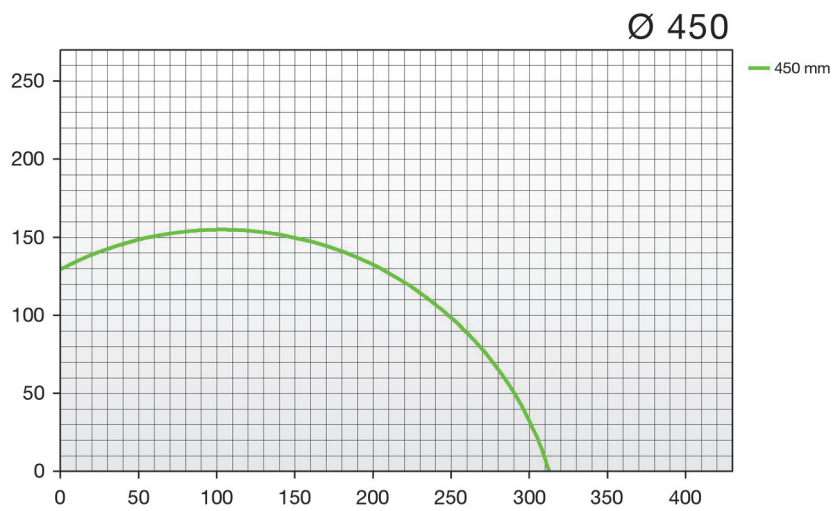
通过水平以及垂直的夹具，可以固定工件，定位时间特别快。机械结构的强度，在工作台上能够确保工件固定的刚性。

03 切割区

为了完全利用该机器的广泛切割范围而保证大尺寸型材的加工性，切割区的结构强度能够确保水平轴和垂直轴的刚性。

04 控制系统

控制系统配有一台带 PCL 的控制盘。可控制出刀行程和润滑系统。另外，机器管理系统还包括夹具压力调节系统和调节出刀速度的装置。



切割曲线图

锯刀	
碳化钨硬质合金的锯刀(mm)	450
锯刀切屑回收装置	
进刀方式	
油气系统	
切割区保护装置	
手动的全部保护装置	
润滑系统	
极小流量的油润滑系统	
夹具	
切割区有带减压器的气动水平和垂直夹具；进料区有水平夹具	
电动机	
三相，自动制动，反应时间为 10 秒(kW)	5,5
除尘器接口	
MG	
配件	
手动装置来回收下脚料	
进料装置	
气动(mm)	0 ÷ 800