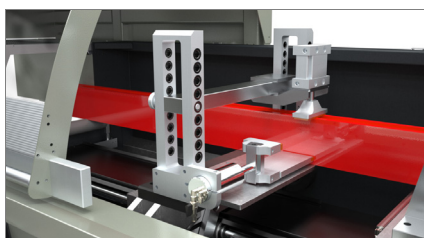


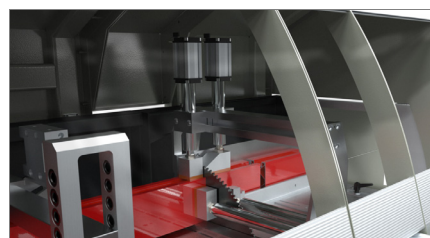
Automatica ER

单头切割机



桥式夹钳供料系统

01



桥式夹钳切割区域

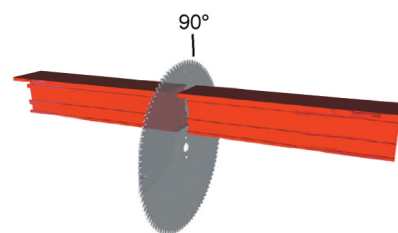
02



用于 90° 切割的自动循环上升式单头切割机配备了 CN 电动供料系统。可配置四个不同直径的刀片，CN 电动刀片进给装置。

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刀片返回而留下的痕迹。本机还可配置变频器，以改变刀片旋转速度，使其以最佳的方式适应待切割型材。

可配备自动装料仓，并可根据特定需求定制钻孔装置。



可调夹具（选配）

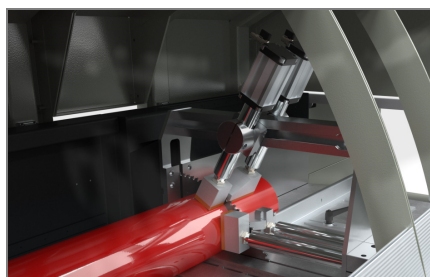
03

滑动保护装置

04

控制系统

05



Automatica ER

单头切割机

01

桥式夹钳供料系统

通过循环球螺杆，使用动作控制轴的供料系统能够确保定位的高精密度。可通过机器上的电脑编程控制。

配备了异常灵活的桥式夹钳，能够稳定地固定不同形状的型材，同时可以在工件锁定汽缸的准备过程中确保速度。

02

桥式夹钳切割区域

为了充分利用该机器宽阔的切割范围而保证大尺寸型材的可加工性，切割区的结构强度能够确保水平轴和垂直轴的刚性。这即针对水平面也针对竖直面。

桥式夹钳系统同样存在于切割区域，带有 4 个位置可调节的压缩器，可以准确稳定地锁定待切割工件。

03

可调夹具（选配）

两个桥式夹钳均可选配可调节压缩器，其压力角度可调。

该配件可以准确地固定并切割不规则几何形状的型材，同时可以确保最大刚性，又可以保持机器的固有强项 - 精度。

该系统操作简单，配置快捷。

04

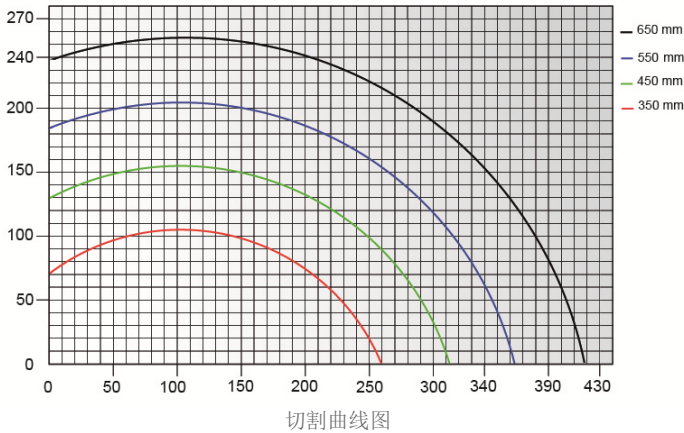
滑动保护装置

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聚碳酸酯窗口，可以完全透明可见地跟踪加工过程。保护罩之间相互独立，并可以朝向机器的两端滑动，以便宽阔完整地进入工作平台。

05

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 5.7 英寸 QVGA 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。切割管理控制系统还可以调节夹具压力以及出刀速度。



切割曲线图

机器规格	
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	●
定位公差范围 (mm)	± 0.05
型材段最小长度（型材段剩余长度）(mm)	110
刀片进给 Y 轴电子控制系统	●
硬质合金刀片	●
刀片直径 (mm)	650 / 550 / 450 / 350
50Hz 下外围设备速度 (m/s)	77 / 83 / 68 / 53
已切割工件的隔离系统	○
自动装料仓	○
钻孔装置	○
刀片电机	
自动制动三相电机	●
制动器干预时间 (s)	10
功率 (kW)	5.5
带有变频器的电机 kW 9.6	○
安全和保护	
手动命令控制的滑动完整防护装置	●
型材的定位和锁定	
在切割区带有两对垂直和水平夹钳的桥式结构，配备带压力表的减压器。	●
在供料区带有一对垂直和水平夹钳的桥式结构，配备带压力表的减压器。	●
切割与供料区的桥式可调节夹钳	○
润滑与抽吸	
最小油液扩散式润滑系统	●
用于外部抽吸器自启的预置装置	●

- 包含
- 可用