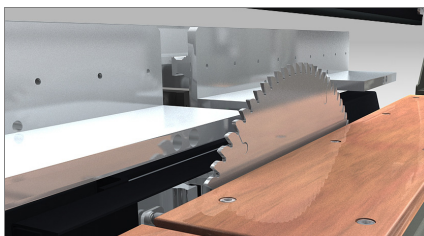
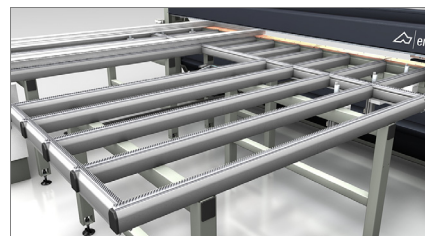


MOD-END Rifila

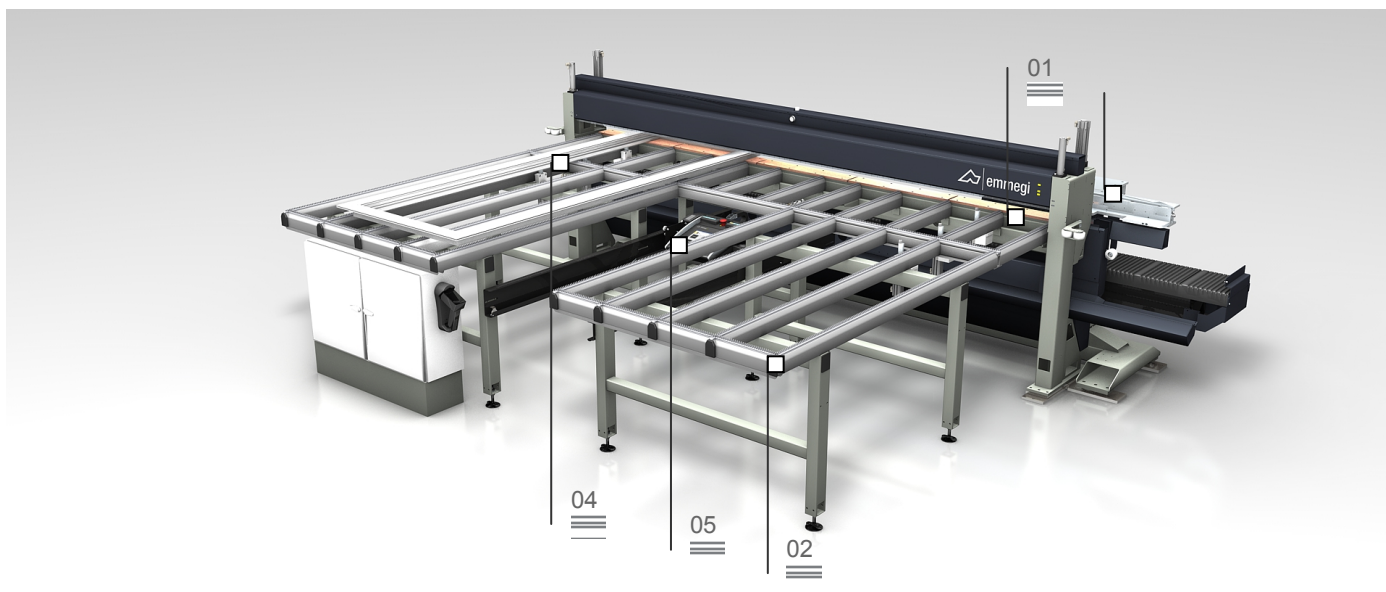
Обрезной стол для рам



Отрезной автоматический блок 01

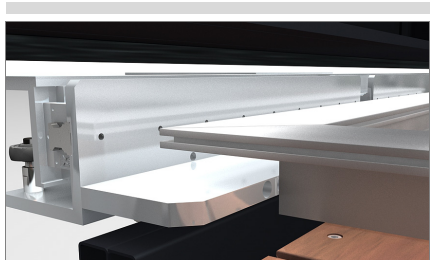


Широкая рабочая поверхность 02

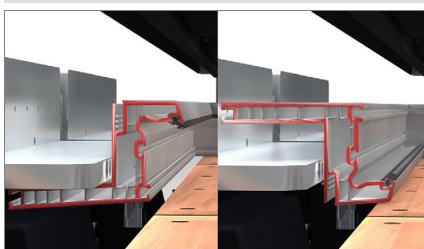


MOD-END RIFILA это обрезной 2-х осевой полуавтоматический стол для рам из ПВХ . Стол оснащен отрезным автоматическим блоком, регулируемым по скорости движения.

Автоматический упор по глубине 03



Обрезка профилей с горячей и холодной стороны 04



Панель управления 05



Иллюстрации приведены в рекламных целях

MOD-END Rifila

Обрезной стол для рам

01

Отрезной автоматический блок

Отрезной блок с устройством для управления резами, является сердцем системы. Оснащен корпусом с подсоединением к пылесосу, что обеспечивает оптимальную экструкцию стружки во время работы.

02

Широкая рабочая поверхность

Очень широкая и регулируемая рабочая поверхность, годиться в том числе для перемещения и больших каркасов. Опционально оснащается пневматической поверхностью, чтобы на одном станка можно было выполнять и сборку рам.

03

Автоматический упор по глубине

Контрольное устройство, расположенное с фрезой, обеспечивает точное и бесшумное позиционирование обрабатываемой панели. Диапазон настройки изменяется от 0 до 70 мм; При обработке больших форматов устройство автоматически расширяет размеры упора, что обеспечивает полную параллельность.

04

Обрезка профилей с горячей и холодной стороны

Обработка с холодной стороны рамы, это типичное положение на выходе станка, больше всего подходит для работы в составе линии. Со специально оборудованной рабочей поверхностью, можно выполнить ряд операций сборки/испытаний/проверок по внешнему контуру на раме. Обработка с горячей стороны позволяет лучше оценить качественный уровень на этапе очистки. Этот режим возможен при ограниченной толщине конструкции максимум до 18-20 мм.

05

Панель управления

Инновационная и эргономичная панель управления оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4" и настроенным на индивидуальные потребности ПО на основе Microsoft Windows® с множеством функций, специально разработанных для данного станка.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Количество контролируемых осей	2
Ход оси X (мм)	3100
Ход оси Y (мм)	70
Скорость оси X (м/мин)	20
Макс. потребление воздуха (Нл/мин)	20
Установленная мощность (кВт)	2,6
Максимальный вес рамы (кг/м)	6
ОТРЕЗНОЙ УЗЕЛ	
Номинальная мощность (кВт)	2,2
Скорость фрезы (об/мин)	2880
Диаметр диска (мм)	400
ФУНКЦИИ	
Ручное позиционирование рам	•
ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ	
Система пневматического блокирования рамы с помощью продольного прижима	•
Упорный прижим рам у рабочего узла	•
Боковой упорный прижим детали у рабочего узла	○
Размеры блокирования профиля (мм)	40 ÷ 90
Максимальные размеры обрабатываемой панели (мм)	3000 x 2500
Минимальные размеры обрабатываемой панели - внешний размер (мм)	400 x 400
Макс. обрабатываемая высота профиля (мм)	90
Мин. обрабатываемая высота профиля (мм)	40
Макс. обрабатываемая ширина профиля (мм)	130
Макс. обрабатываемая ширина лопатки (мм)	65
РАБОЧАЯ ПОВЕРХНОСТЬ	
Контактные поверхности, покрытые щётками	•
Высота рабочей поверхности (мм)	950

- включено
- опционально