

Precision C2

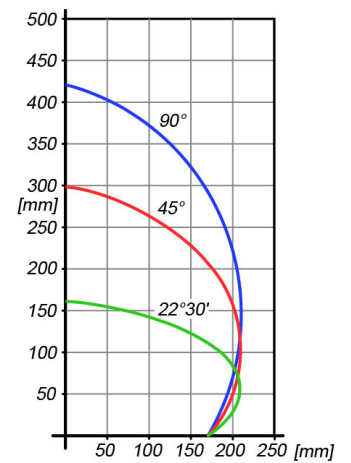
正面刀片双头电子切割锯

切割单元摆角虚拟轴线 01

型材锁定 02



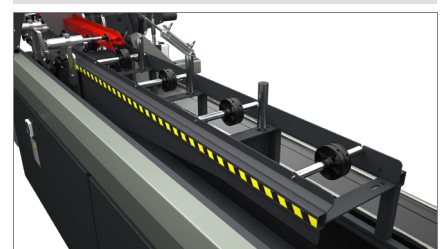
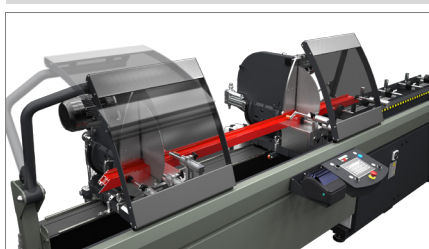
双头电子切割锯，加工头的自动移动是通过数控的无刷电机进行。切割单元的气动摆角从 90° 到 $22^\circ 30'$ （外摆），带有中间角度的机械调节系统。油气联动的刀片前进



加工头挡板 03

控制系统 04

上料和下料 05



显示的图片仅供说明用途

Precision C2

正面刀片双头电子切割锯

01 切割单元摆角虚拟轴线

铝材和PVC两种型号每个加工头为22° 30' 外摆，是通过定位在四对钢轮上的两条圆形导轨实现。这个专利方案可消除切割区的任何阻塞，完全有助于型材的定位和锁定，相对于传统系统提供了更高的刚性。X轴的定位是通过磁条进行，绝对消除了参考件和连接循环所需的时间。

02 型材锁定

借助虚拟轴所提供的巨大空间，通过两个水平夹具进行的切割型材锁定极度精确和可靠。出于垂直锁定的需求，尤其是对特殊的切割操作，备有一套具有专利的水平夹具系统，可实现型材垂直锁定。当切割巨型长度的型材时，三个机械驱动力的中间支架会自动介入来支撑型材。

03 加工头挡板

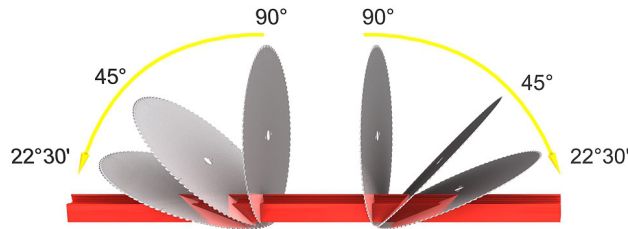
两块安装在切割单元上的自动移动挡板对加工区域实施保护。防刮聚碳酸酯质材的挡板，在切割循环的适当阶段中的打开和闭合移动自动进行，由一个气动缸驱动。

04 控制系统

预备的控制面板使用简便，可按照待切割的规格来正确定位活动加工头。设备使用一个5.7英寸触屏显示器和完全个人化的软件，外加专门为此机器研发的充足功能。作为选配件，可将其安装在机器正面的一个轴承滑动支架上。通过切割列表的创建，可优化加工循环，减少了废料的形成和缩短工件的上-下料时间。

05 上料和下料

切割锯加工头上铺设有用标准上、下料的辊道。辊道可支持作为选配件的一套锁定剩余棒材的附加夹具和加工型材厚度的电子测量仪，可按照实际的型材尺寸，具备源自表面处理的相对误差的自动校正切割坐标值功能。



机器规格	
X轴电子控制	●
X轴定位速度	25 m/min
通过带有绝对磁条的直接测量系统来探测活动加工头的位置	●
中间摆角机械调节	●
最大外摆角	22°30'
油气联动的刀片前进	●
按照型号而定的有效切割(m)	4 / 5
widia硬质合金刀片	2
刀片直径	550
刀片电机功率(kW)	2.2
型材厚度电子测量仪	○
导轨上的正面滑动控制	○
安全和保护系统	
气动正面挡板	●
型材定位和锁定	
连“低压”装置的水平气动夹具付	●
垂直锁紧的夹具付	○
附加水平延迟夹具付	○
型材中间机械支架	3
活动加工头上的辊道	●
润滑和吸尘	
油水雾化喷雾润滑系统	●
最小扩散机油润滑系统	○
外部吸尘器自动启动预备	●

- 包含
- 可供选