

# V-Cut

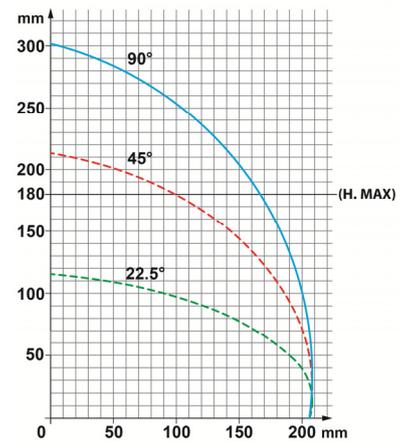
机组

型材定位 01

上料库 02



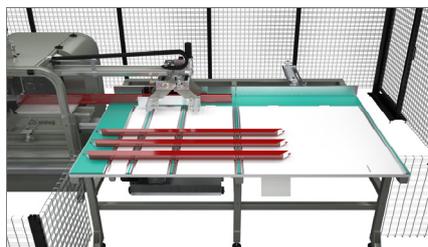
3 控制轴的数控切割中心，适合于切割铝合金，PVC 和普通轻合金型材。V-Cut 系统可以完全自动地执行挤压件的上料、切割以及下料工作，无需操作员干预。通过灵活而功能强大的软件，可以管理预定的切割清单以减少废品。该切割头的切割范围包括  $\pm 22^\circ 30'$  以及中间角度的切割。



切割模块 03

下料库 04

隔音舱（可选） 05



图片仅供参考

# V-Cut

## 机组

### 01 型材定位

这一配有型材固定夹的型材定位系统非常快速准确。型材的位置可以手动调节，或通过数控（可选）进行自动调节。

### 02 上料库

上料仓以及步进型材自动定位装置可以容纳最大长度 7 米，最小长度 3.0 米的型材。最大装载量为 7 根型材，间距 240 毫米。可装载最大重量为 500 公斤。

### 03 切割模块

带有油压气动输出运动装置的正面单切割头配备了 550 毫米宽切割截面刀片，切割范围从 22° 30' 到 157° 30'。切割角度完全由数控自动控制。

### 04 下料库

大容量的下料库和储存仓库有两个版本可选：针对最大长度 4 米的产品或针对最大长度达 7.5 米的产品。

### 05 隔音舱（可选）

切割单元可以通过一体式隔音舱得到完全保护。这一保护装置能够显著降低噪音，可以搭配烟雾抽吸设备，明显提高工作环境质量。

轴行程	
U 轴（型材定位）	7,000 mm
X 轴（挤压机组件）	1,200 mm
B 轴（刀片角度） （第二版）	45° ~ 135° 22° 30' ~ 157° 30'
V 轴（夹钳横向定位）	138 mm
W 轴（钳夹纵向定位）	138 mm
定位速度	
U 轴	0 ~ 80 m/min
X 轴	0 ~ 70 m/min
定位精度	
U 轴	0.15 mm
B 轴	1/240°
轴加速度	
U 轴	3.3 m/s <sup>2</sup>
X 轴	4 m/s <sup>2</sup>
加工范围	
可装载型材的最大长度	7,000 mm
最小理论切割长度	0 mm
可自动下料的型材最大长度	2,500 mm
电机	
“三相”刀片电机功率	3 kW
功能	
直接从型材上进行工件的切割和分离	●
型材定位	
自动定位/下料	●
安全和保护	
三边金属防护栅栏	●
隔音舱	○
命令与控制单元	
带有空调单元的电气柜	●
气动面板	●
带有 Intel® 处理器的数控电脑	●
15 英寸 LCD-TFT 彩色图形显示器	●
键盘	●
4GB RAM 内存	●
硬盘最小 20GB	●
切割单元	
气动油压刀片进给	●
硬质合金刀片 Ø 550mm	●

● 包含 ○ 可用

2021/01/01

www.emmegi.com