

Automatica ER

Obcinarka jednogłowicowa

Podajnik z zaciskami mostkowymi 01

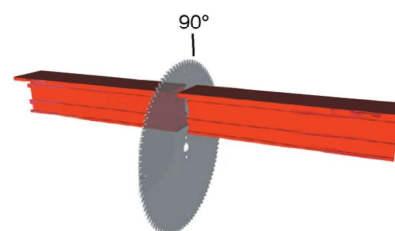
Strefa cięcia z zaciskami mostkowymi 02



Automatyczna jednogłowicowa obcinarka wstępna do cięcia pod kątem 90° , wyposażona w elektryczny system posuwu SN. Możliwość konfiguracji z ostrzami o czterech różnych średnicach, elektryczny posuw ostrza SN.

Do cięć, które wymagają doskonałego wykończenia, opcjonalnie posiada pneumatyczny system do automatycznego oddzielania elementu obciętego, który pozwala na uniknięcie śladów pozostawianych zazwyczaj po powrocie ostrza, w maszynach wykorzystujących ten tryb cięcia. Ponadto, może być skonfigurowana z inwerterem, aby zmieniać prędkość obrotu ostrza dostosowując ją jak najlepiej do ciętego profilu.

Możliwość wyposażenia w magazyn automatycznego załadunku profili i personalizowania z jednostką wiercenia do specjalnych potrzeb.



Zaciski obrotowe (opcja) 03

Ośłony przesuwne 04

Sterowanie 05



Rysunki są pokazane wyłącznie w celach informacyjnych

Automatica ER

Obcinarka jednogłowicowa

01

Podajnik z zaciskami mostkowymi

Układ posuwu profili wykorzystujący sterowaną oś, która dzięki zastosowaniu śruby tocznej, zapewnia dużą precyzję pozycjonowania. Programowany z PC umieszczony na korpusie maszyny. Wyposażony w układ zacisków mostkowych, który umożliwia zastosowanie różnych sposobów blokowania najróżniejszych geometrii profili, zapewniając jednocześnie krótki czas przygotowania siłowników blokujących element.

02

Strefa cięcia z zaciskami mostkowymi

Aby umożliwić pełne wykorzystanie szerokich możliwości cięcia, pozwalających obrabiać profile o dużych przekrojach, strefa cięcia posiada wzmocnioną konstrukcję, co zapewnia maksymalną precyzję. Dotyczy to zarówno stołu poziomego jak i docisku pionowego. System zacisków mostkowych znajdujący się również w strefie cięcia, ze swoimi 4 regulowanymi dociskami, zapewnia stabilne i precyzyjne zablokowanie ciętego elementu.

03

Zaciski obrotowe (opcja)

Opcjonalnie, oba zaciski mostkowe mogą zostać wyposażone w obrotowe dociski, z regulowanym kątem nacisku. To przyrząd umożliwiający prawidłowe zablokowanie i cięcie profili o nieregularnej geometrii, zapewniając maksymalną sztywność i zachowanie precyzji cięcia, które wyróżniają maszynę. System ten odznacza się łatwym i szybkim sposobem przygotowania do pracy.

04

Oslony przesuwne

Oslona strefy obróbczej gwarantuje maksymalne bezpieczeństwo podczas cykli cięcia. Zbudowana jest z dwóch oddzielnych obudów ochronnych, jedna dla strefy blokowania i transportu elementu, jedna dla strefy blokowania, cięcia i oddzielania. Obie obudowy posiadają duże okno z poliwęglanu odpornego na zarysowania, aby móc kontrolować obróbki przy pełnej jasności i widoczności. Są niezależne od siebie i przesuwane się w zewnętrznym kierunku maszyny, umożliwiając szeroki i pełen dostęp do stołu obróbczego.

05

Sterowanie

Strefa sterowania charakteryzuje się jedną konsolą sterowania wyposażoną w PLC ze zintegrowanym kolorowym wyświetlaczem TFT 5.7" QVGA i oprogramowaniem o własnych ustawieniach oraz bogate w funkcje stworzone specjalnie dla tej maszyny. Poprzez PC można zaprogramować cięcia pojedyncze lub cięcia z listy lokalnej. Przy użyciu połączenia przez port USB lub połączenie LAN można wykorzystać listy zaprogramowane wcześniej. System sterowania cięciem jest wyposażony w układ regulacji siły zacisków oraz prędkość wysunięcia ostrza.

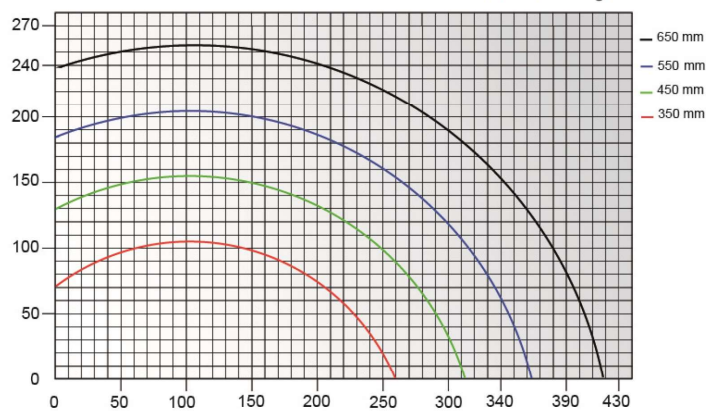


Diagram cięcia

WŁAŚCIWOŚCI MASZYNY

Elektroniczna kontrola osi X	•
Skok osi X (mm)	1 000
Prędkość pozycjonowania osi X (m/min)	20
Pozycjonowane z enkodermem absolutnym	•
Tolerancja pozycjonowania (mm)	± 0,05
Minimalna długość profilu (pozostałość profilu) (mm)	110
Elektroniczna kontrola osi Y posuwu ostrza	•
Ostrze widiowe	•
Średnica ostrza (mm)	650 / 550 / 450 / 350
Prędkość peryferyjna przy 50Hz (m/s)	77 / 83 / 68 / 53
Układ odłączania odciętego elementu	○
Magazyn automatycznego załadunku profili	○
Jednostka wiercenia	○

SILNIK OSTRZA

Silnik trójfazowy samohamujący	•
Czas działania hamulca (s)	10
Siła (kW)	5,5
Silnik z inwerterem	○

ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

Oslona przesuwna sterowana ręcznie	•
------------------------------------	---

USTAWIENIE I ZABLOKOWANIE PROFILU

Konstrukcja mostowa w strefie cięcia z dwoma parami zacisków pionowych i poziomych z reduktorem ciśnienia wyposażonego w manometr	•
Konstrukcja mostowa w strefie podajnika z parą zacisków pionowych i poziomych z reduktorem ciśnienia wyposażonego w manometr	•
Obrotowe zaciski mostowe w strefie cięcia i podajnika	○

SMAROWANIE I WYCIĄG

Olejowy system smarowania z minimalną dyfuzją	•
Przygotowanie do automatycznego uruchomienia wyciągu zewnętrznego	•

- włączone
- dostępne