



### DG102-P



Двухголовочный отрезной станок с подвижной головкой, автоматически приводимой в действие вентильным двигателем, управляемым ЧПУ. Пневматический наклон режущих блоков с  $90^\circ$  до  $22^\circ 30'$  (внеш.) в два фиксированных положения или в промежуточные угловые положения при помощи дополнительной механической системы регулировки. Гидравлическая подача режущего диска.



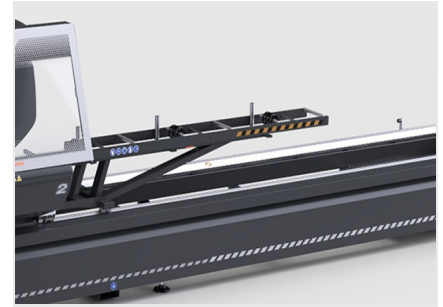
### Блокировка профиля

Блокировка профиля при резке осуществляется чрезвычайно точно и надежно благодаря двум горизонтальным прижимам. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля. Промежуточная, вручную расположенная опора служит для поддержки профилей значительной длины во время резки.



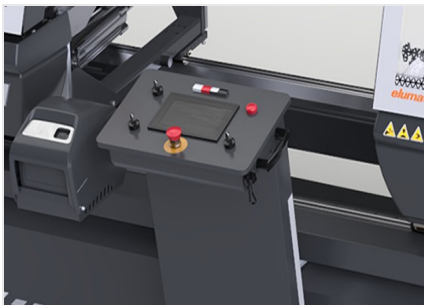
### Ограждения головок

Два локальных автоматических ограждения с автоматическим движением, установленные на режущих блоках, защищают зону обработки. Они изготовлены из стойкого к царапинам поликарбоната. Пневматический цилиндр приводит ограждения в действие на соответствующих этапах резки, автоматически открывая или закрывая их.



### Загрузка и разгрузка

Пила располагает рольгангом на подвижной головке для стандартно выполняемой загрузки и разгрузки. В качестве опции рольганг может иметь дополнительный зажим для блокировки остающегося прутка и электронное устройство для измерения толщины обрабатываемого профиля, что позволяет автоматически исправить высоту резки в зависимости от реальных размеров профиля с соответствующим допуском, связанным с поверхностной обработкой.



### Система управления

Панель управления, расположенная на подвижной подшипниковой опоре с передней стороны станка, позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков разрезов позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки/разгрузки деталей.



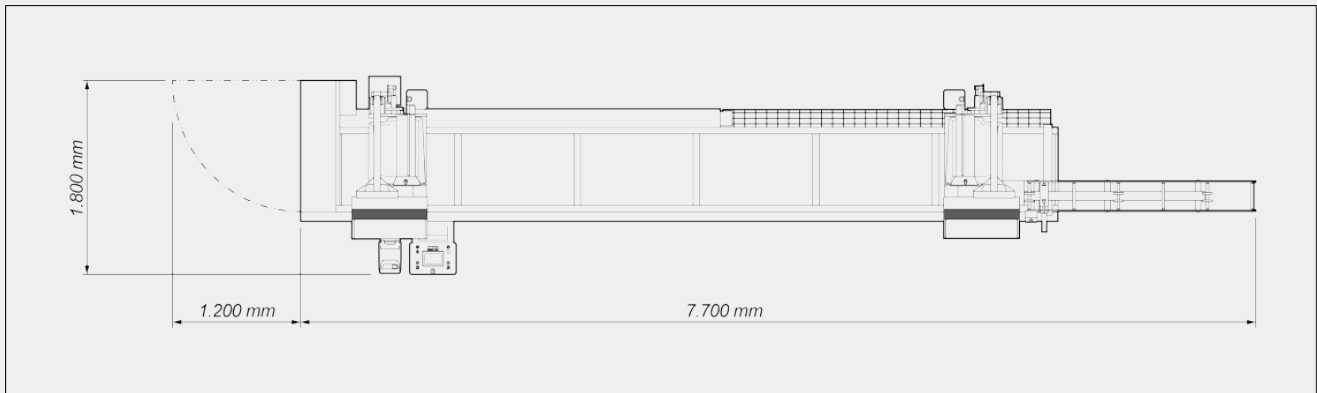
### Регулировка промежуточных углов наклона

Стандартный вариант исполнения дает возможность выполнять резку под углом 45° и 22°30' при помощи предварительной механической регулировки упоров. В качестве опции предусмотрена система ручной регулировки угла наклона режущего блока под всеми промежуточными углами посредством ручного маховика, которая позволяет отрегулировать промежуточные углы и которая представляется особенно полезной при выполнении резки вне диапазона.





## КОМПОНОВКА



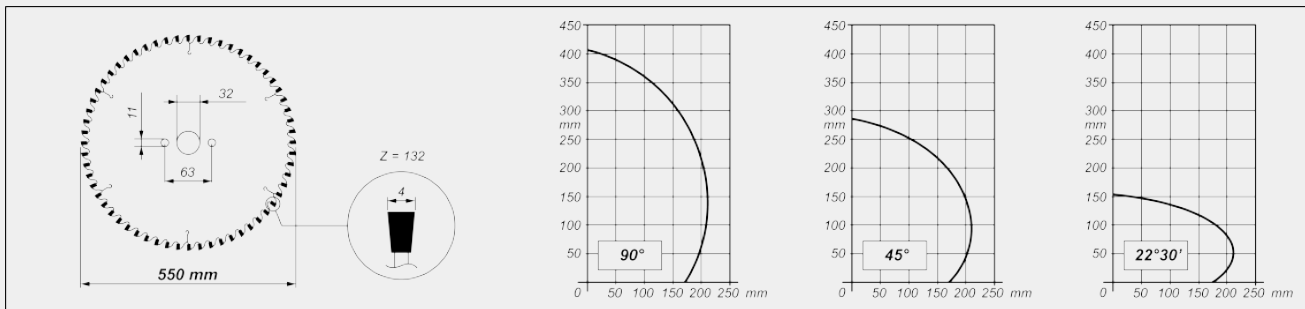
Габаритные размеры и масса могут варьироваться в зависимости от конфигурации изделия

## ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

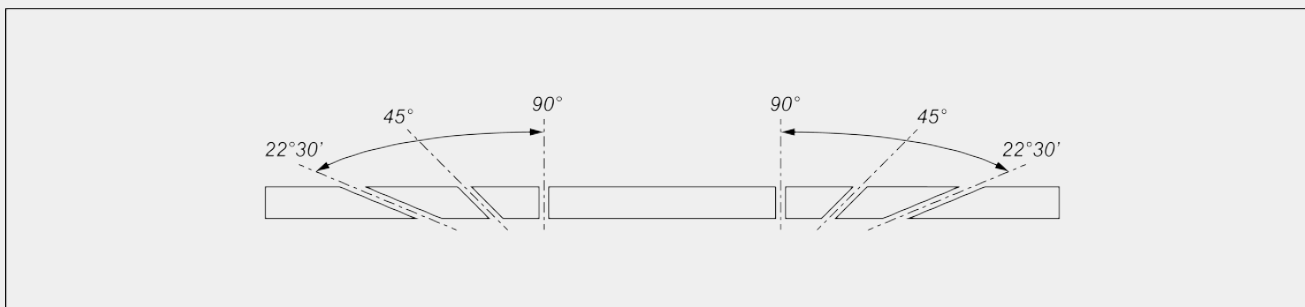
Электронное управление осью X	●
Скорость позиционирования по оси X (м/мин)	○
Считывание положения подвижной головки с помощью системы прямого измерения абсолютной магнитной полосы	●
Пневматический наклон головки	●
Внешний наклон	○
Механическая регулировка промежуточных углов с цифровой индикацией положения	○
Гидропневматическая подача ножей	●
Регулируемая скорость подачи ножа	●
Эффективный рез, в зависимости от модели (мм)	○
Стандартный минимальный рез с 2 головками под углом 90° (мм)	○
Стандартный минимальный рез с 2 головками под углом 45° (мм)	○
Стандартный минимальный рез с 2 головками под углом 22°30' (мм)	○
Лезвие из цементованного карбида	○
Диаметр лезвия (мм)	○
Мощность двигателя ножа (кВт)	○
Электронный толщиномер профиля	○



## СХЕМА РЕЗКИ



## НАКЛОН РЕЖУЩЕГО БЛОКА



Механическая регулировка промежуточных углов

## УСТРОЙСТВА БЕЗОПАСНОСТИ И ЗАЩИТЫ

Передняя локальная защита с пневматическим приводом

## ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И ЗАЖИМ ПРОФИЛЯ

Пара горизонтальных пневматических тисков с устройством "низкого давления"

Пара горизонтальных вертикальных тисков

Пара дополнительных горизонтальных тисков

Промежуточные опоры профиля с ручным позиционированием

Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)

Дополнительные тиски для поддержки профиля на рольганге



### СМАЗКА И ВСАСЫВАНИЕ

Система смазки микротуманом с водной и масляной эмульсией	●
Подготовка к автоматическому запуску внешнего вытяжного устройства	●
Выдвижные ящики для удаления стружки и коротких обрезков	○
Система вычерпывания для сброса стружки	○

### КОМАНДНЫЕ ФУНКЦИИ

ПЛК со встроенным цветным TFT-дисплеем 7" WVGA	●
Программное обеспечение графического интерфейса оператора	●
Функции сенсорного экрана	●
Выдвижная панель управления на направляющих	●
Память: 2 ГБ на борту	●
Подготовка к подключению принтера этикеток	○
Принтер этикеток с устройством отслаивания со скоростью 150 мм/сек	○
USB-порты	○
Сетевая карта RJ45	○

### ФУНКЦИИ

Выполнение одиночных резов	●
Выполнение промежуточных угловых резов	○
Выполнение циклических резов по списку резов	●
Специальная функция резки PRO (более длинная, более короткая, с фаской и клиновья резка)	●

Включено ● Доступно ○