



DG102-P



双头切割机，配备了通过数控无刷电机控制的活动切割头自动移动装置。在两个固定位置上通过气动装置倾斜切割单元，角度范围90°至22°30'（外侧），或者采用选配的中间角度机械调节系统。气动油压刀片进给。



型材的夹紧

通过两个水平方向的夹具气缸精确、可靠的夹紧型材。如果需要垂直方向的型材夹紧、需要特制的水平夹具系统。锯切时通过手动可调节的夹具装置将余料固定



锯切装置的安全罩

锯切装置上的两个气动可自动升降的保护罩可保护加工区域。安全罩由防刮伤的聚碳酸酯制成、可根据切割周期自动打开和关闭。



上料和下料

双头锯配备了一个滚轮支撑架，安装在可移动的锯切装置上，用于标准的上下料操作。可以选择在滚轮支架上安装一个额外的夹紧装置，用于夹紧余料。另有选配装置可以测量型材的高度，并根据型材的实际尺寸自动修正切割尺寸。



控制系统

手动可调的操作台与机床床身连接，可根据需要单独进行定位。该锯配备了经过验证的 elumatec 人机界面，带有 7 英寸触摸屏显示器。可进行单次切割和带切割清单的自动模式。



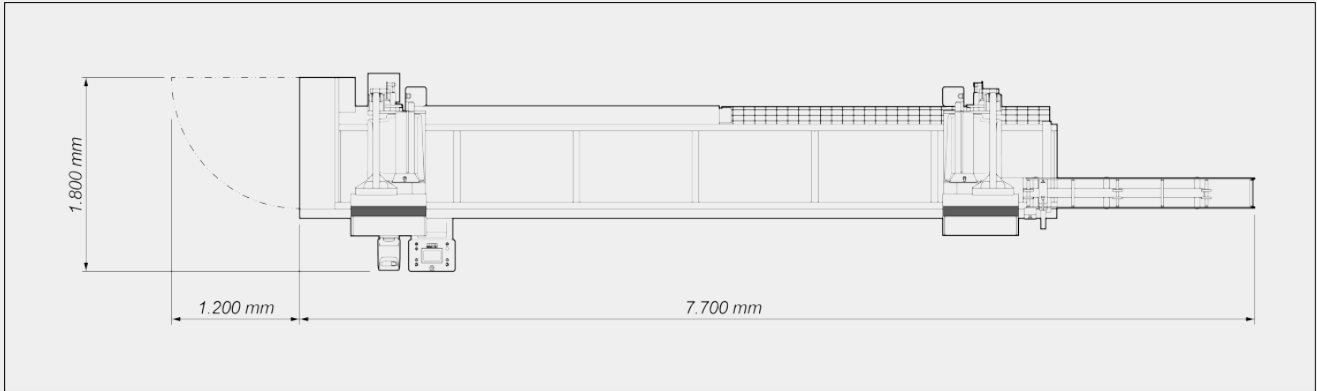
中间倾斜角度调节装置

标准版可以通过止动器的机械预设执行 45° 和 22°30' 的切割。也可以选配一个可以通过手动手轮将切割单元调节到任何中间倾斜角度的手动调整系统。这一功能在执行方框外的切割时，非常有用。





布局



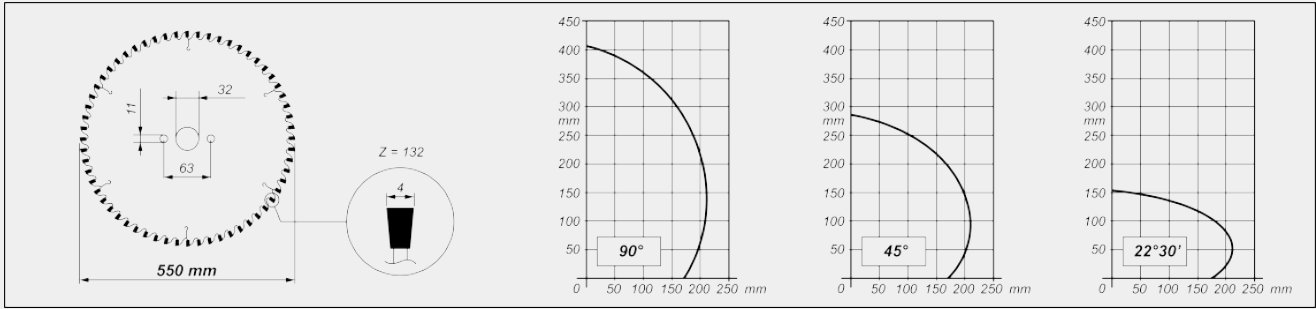
总体尺寸和重量可能因产品配置而异

机器特点

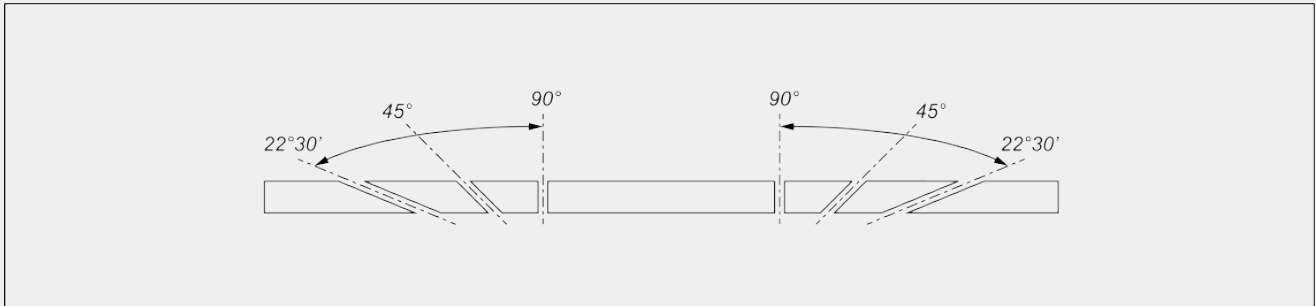
X轴定位速度 (米/分钟)	<input type="radio"/>
X轴数控定位	<input checked="" type="radio"/>
移动锯头采用绝对值磁尺测量系统的数控定位系统	<input checked="" type="radio"/>
气动锯片偏转	<input checked="" type="radio"/>
水气动刀片进给	<input checked="" type="radio"/>
切割长度 (mm)	<input type="radio"/>
硬质合金锯片	<input type="radio"/>
刀片直径 (毫米)	<input type="radio"/>
刀片电机功率 (千瓦)	<input type="radio"/>
电子型材高度测量	<input type="radio"/>



切割图



切割单元倾斜



中间角度机械调整



安全装置和保护装置

气动控制安全护罩



型材定位和夹紧

一对带“低压”装置的水平气动夹钳



用于垂直夹紧的特殊夹具



一对附加水平夹钳



手动定位型材支撑



移动头上的辊道 (mm)



移动滚轮支架的额外夹具





润滑和抽吸

微油量喷雾系统	●
配置吸尘装置	●
集屑盘	○
用于清除切屑的刮板输送机	○

控制系统

集成 7" WVGA 彩色 TFT 图形显示器的 PLC	●
图形用户界面	●
触摸屏功能	●
导轨上的正面滑动控制面板	●
大容量存储器: 2 GB 板载存储器	●
连接标签打印机的准备工作	○
带剥离装置的标签打印机, 速度为 150 毫米/秒	○
USB 端口	○
RJ45 网卡	○

功能

单次切割	●
中间任意角	○
切割清单	●
特殊切割功能	●

包括 ● 可用 ○