



## **DG102-P**

**Двойные усорезные  
пилы**



Электронный двухголовочный отрезной станок с автоматическим перемещением подвижной головки с помощью бесщеточного двигателя, управляемого числовым программным управлением. Пневматический наклон режущих блоков с 90° до 22°30' (внеш.) в два фиксированных положения или в промежуточные угловые положения при помощи дополнительной механической системы регулировки. Гидравлическая подача режущего диска.



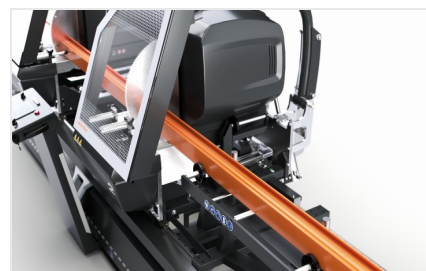
### Зажим профиля

Надежное и точное зажатие профиля с помощью двух горизонтальных зажимных цилиндров. Если требуется вертикальный зажим, он осуществляется с помощью специальной системы горизонтальных прижимов. Дополнительный прижим, позиционируемый вручную, удерживает остаток профиля во время распила.



### Защитные кожухи пыльных агрегатов

Два автоматически опускаемых пневматических защитных кожуха на пыльном агрегате защищают зону обработки. Они изготовлены из устойчивого к царапинам поликарбоната и автоматически открываются и закрываются в зависимости от циклов пиления.



### Загрузка и разгрузка

Двойная усорезная пила оснащается рольгангом на подвижном пыльном агрегате для стандартной загрузки и разгрузки. В качестве опции на рольганг может быть установлено дополнительное зажимное устройство для зажатия остатка заготовки. Опциональное устройство для измерения высоты профиля позволяет автоматически корректировать размер пропила в соответствии с фактическими размерами профиля.



### Система управления

Перемещаемый вручную пульт управления соединен со станиной станка и может быть установлен в нужном положении. Пила оснащается отлично зарекомендовавшим себя ЧМИ elumatec с 7-дюймовым сенсорным дисплеем. Можно выполнять одиночные пропилы или обрабатывать списки распилов в автоматическом режиме.



### Регулировка промежуточных углов наклона

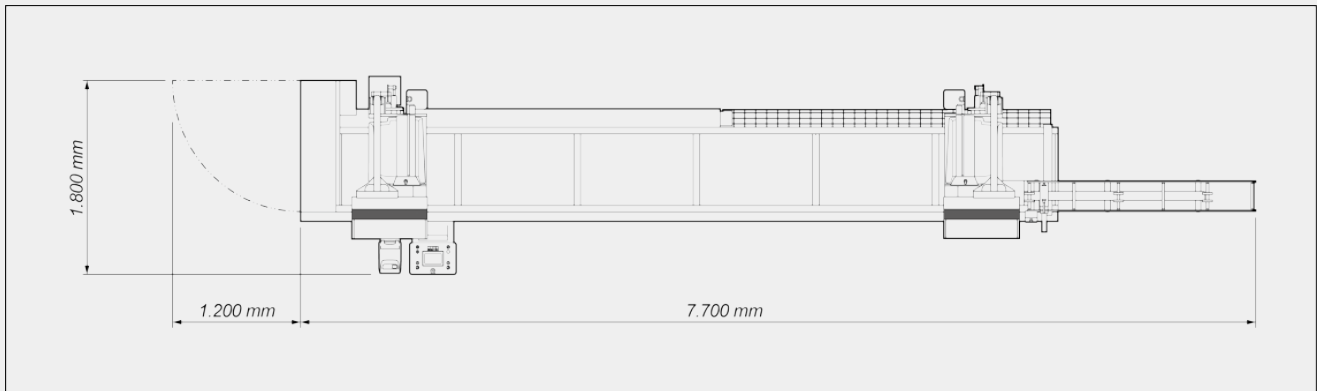
Стандартный вариант исполнения дает возможность выполнять резку под углом 45° и 22°30' при помощи предварительной механической регулировки упоров. В качестве опции предусмотрена система ручной регулировки угла наклона режущего блока под всеми промежуточными углами посредством ручного маховика, которая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





### DG 102-P / ДВОЙНЫЕ УСОРЕЗНЫЕ ПИЛЫ

#### КОМПОНОВКА



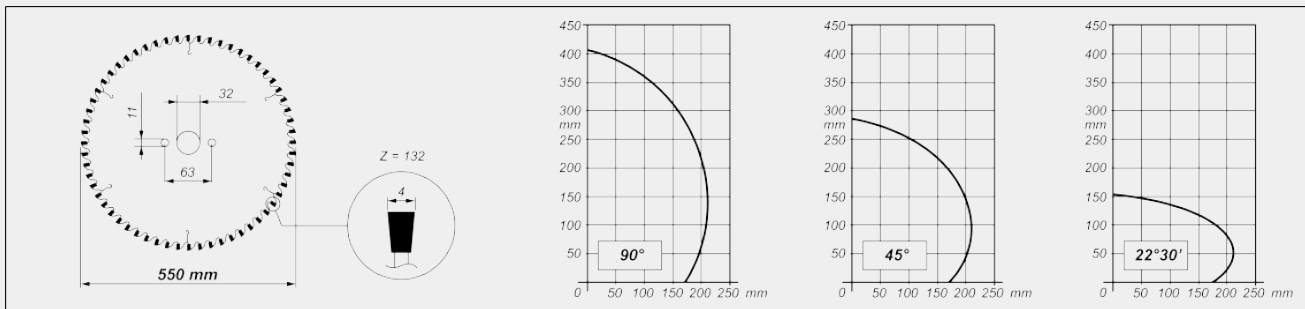
Габаритные размеры и масса могут варьироваться в зависимости от конфигурации изделия

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

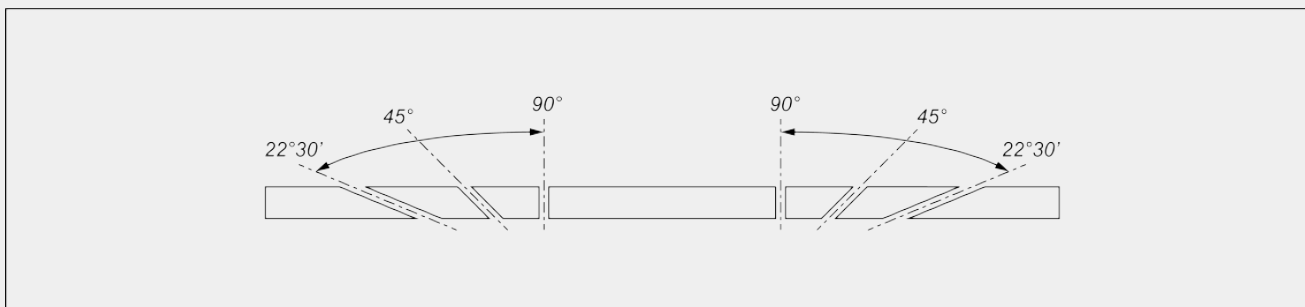
Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования по оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Пневматический наклон головок	●
Наклон наружу	45° / 22°30'
Механическая регулировка промежуточных углов с цифровой индикацией положения	●
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Скорость подачи регулируемого режущего диска	●
Полезная резка (мм)	5.000
Твердосплавный пильный диск	2
Диаметр лезвия (мм)	550
Мощность двигателя ножа (кВт)	2,2
Электронный измеритель толщины профиля	●



## СХЕМА РЕЗКИ



## НАКЛОН РЕЖУЩЕГО БЛОКА



Механическая регулировка промежуточных углов



## ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом



## ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И ЗАЖИМ ПРОФИЛЯ

Пара горизонтальных пневматических тисков с устройством "низкого давления"



Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой



Пара дополнительных горизонтальных тисков



Промежуточные опоры профиля ручного позиционирования

1

Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)

2.000

Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге





### СМАЗКА И ВСАСЫВАНИЕ

Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией	●
Готово к автоматическому пуску внешнего вытяжного устройства	●
Выдвижные ящики для сбора стружки и опилок без системы выемки для удаления стружки	6
Скребокная система для извлечения стружки	○
Выдвижные ящики для сбора стружки и опилок с системой выемки для удаления стружки	2

### СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

### ФУНКЦИИ

Выполнение одиночной резки	●
Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы)	●
Выполнение циклической резки из списков резки	●
Функциональность резки крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей и притупленная	●
Полуавтоматическая функция резки (упорная резка)	●
Импортирование списков резки (формат .dgc)	●

Включено ● Доступно ○