



## **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 пильных агрегатов

Два автоматически опускаемых пневматических защитных кожуха на пильном 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 пильном 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

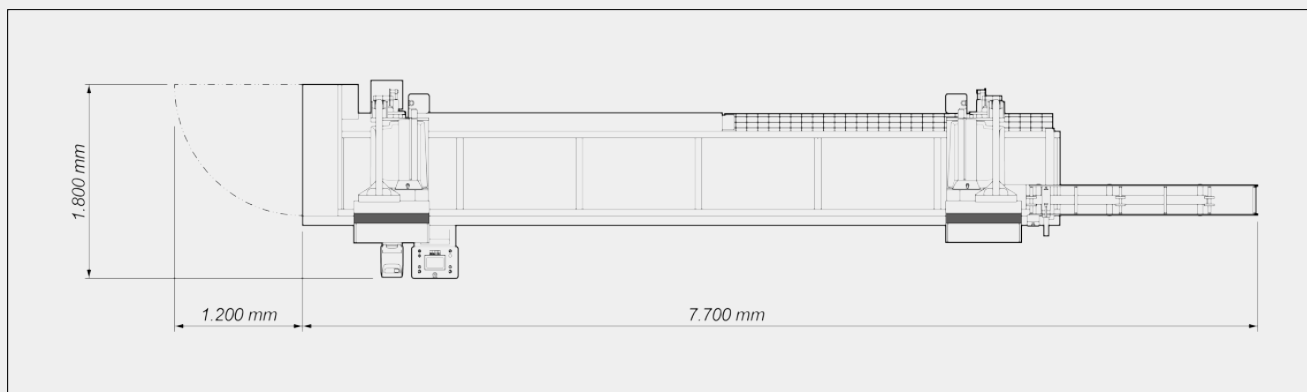
Стандартный вариант исполнения дает возможность выполнять резку под углом 45° и 22°30' при помощи предварительной механической регулировки упоров. В качестве опции предусмотрена система ручной регулировки угла наклона режущего блока под всеми промежуточными углами посредством ручного маховика, которая 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)   | ○ |
| Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ● |
| Пневматический наклон головок  | ● |
| Наклон наружу  | ○ |
| Механическая регулировка промежуточных углов с цифровой индикацией положения   | ● |
| Гидропневматическая подача режущего диска  | ● |
| Скорость подачи регулируемого режущего диска   | ● |
| Полезная резка (мм)  | ○ |
| Твердосплавный пильный диск  | ○ |
| Диаметр лезвия (мм)  | ○ |
| Мощность двигателя ножа (кВт)  | ○ |
| 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

Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)

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 ○
- Скребокная система для извлечения стружки ○
- Выдвижные ящики для сбора стружки и опилок с системой выемки для удаления стружки ○

### 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 ○