

自动化切割和加工中心

五至六轴 CNC 切割加工中心，专为优化各种类 PVC 型材加工和切割而设计。

该设备由一个自动装载棒料的仓库组成，通过无刷电机驱动的夹具将材料输送至加工模块，该模块最多可容纳 12 个高速（标准机型为 6 个）伺服电机，并配备一个单刃上行切割模块，确保切割极为精准。

产品详情



超高精度和可靠性

紧凑而多功能，该设备采用行内最先进的技术制造，确保极高的可靠性和长期精准性。

选择 FAB CUT F1 的 5 个理由



超现今的解决方案

- ✓ **多功能，可靠和长期准精。**
- ✓ **优化生产清单：**经过 GRAF SYNERGY 研发的软化可减少原料浪费，最大化效率。
- ✓ **确保长期准精度：**
自动型材零位校准系统（修复型材平面度误差）和型材数控夹具系统，可以通过百分比磁条检测型材实际位置。
- ✓ **易于使用：**
直观的软件，助用户高效管理工作流程
- ✓ **易于使用的科技：**
可携带最多 12 个高速伺服电机的加工模块和一个单刃上行切割模块



Fab Cut F1 设备配备一套现代化的生产清单管理软件，可自动导入切割清单，并能优化所用型材数量，同时实时监控机器运行状态。

该设备还配备了自动型材校准系统，当工件未完全笔直时，可自动校正其直线度，从而确保加工过程中达到最高精度。

技术规格

尺寸

长度	14.900 mm
宽度	3.400 mm
高度	2.500 mm
重量	3,000 Kg

能源消耗

功率	14 kW
电压	400 V
耗气量	120 NI/分钟
最低运作压力	7 bar

运作属性

切割模块

机械部分

一个直径为 500mm 的上升刀片,能够进行精确切割, 适用于带密封条的型材。

水平移动

匹配横竖式的夹具系统

可切割角度

-45° / 90° / +45°

加工模块

机械部分

6 台高速伺服电机

加工清单

手柄孔, 圆柱孔

冷凝排水孔

合页孔

锁芯撬开口

通风孔

锁座位置标记

所其他订制需求的 PVC 型材加工

技术参数

性能

可生产至多 300 框 / 8 小时*

* 具体数量取决于型材类型和设备配置

所需操作员

1 个

上料平台

上料平台储存库, 可达到 8 调型材

切屑输送机上料系统

型材输送结构使用无刷电机和齿条

自动模式可加工的型材尺寸

长度	700 / 6.500 mm
宽度	40 / 130 mm
高度	40 / 130 mm

卸料平台

抓取结构自动卸切割的型材

卸料平台使用安全光栅系统

抓取料最大容量 15/20 个型材

可选项和配置

根据需求可以配置以下功能:

可额外增加 6 个伺服电机

Ø550mm 切割刀片 (可切割高度达 180mm 的型材) 和额外模具套装

回料功能: 如生产过程出现切割错误, 可重新优化切料清单并且重新使用剩余的型材。

无刷电机刀片旋转, 适用于中间角度切割 (-45° 和 +45° 之内)

双轴数控夹具由沿棱柱形导轨运行的直线电机控制

电机控制的皮带扣卸料平台, 可装在上料平台的对侧面

双袋吸尘系统

手动贴标打印机

自动贴标打印机

特殊长度 400mm 至 700mm 型材上料系统

型材长度限位开关: 可触发错误型材提醒

可选配

铝材切割和加工版本

中挺自动铣削系统

V 形切割模块

加工刀具损坏感应器

型材横式夹具系统使用与夹住大型型材 (至 230mm)

Fly Optimizer 软件: 自动剩料长度测量系统 (将会重新优化切割清单)

可以订制根据特殊型材 (需要经过技术方案)

Stats 软件: 产量分析软件 (显示根据日常, 周期, 月份和年份的生产进度)

可连接到 1 或 2 台 ASG-E 螺丝拧紧中心

切屑输送机 - 1200mm 或 2000mm 版本

隔音房

卸料平台加长版

横式夹具, 适于 3 切割 0-130mm 宽的型材

型材高度限位开关: 触发上料错误提醒

机械限位, 适于固定长度型材切割