

加强筋切割和加工中心 – 刀片 + 激光

集刀具切割与激光切割技术于一体的切割和加工中心，采用先进的四轴数控控制系统，可完成所有必要加工——包括开槽、钻孔、铣削以及金属加强筋的切割。

一套独特、直观且易于使用的系统，旨在显著缩短加工时间，并配备现代化的生产计划管理软件，可自动导入切割清单，并在与 GRAF Synergy 的切割和加工中心同步时实现生产调度。

产品详情



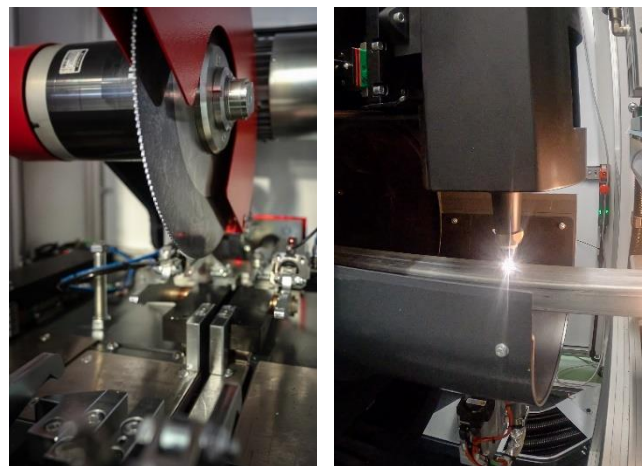
优化切割清单

该应用程序通过 **Fly Optimizer**（一种创新的自动测量棒料余量系统）实现对使用棒料数量的优化，从而能够重新调整生产计划，使废料得以再次利用。

选择 STEEL FAB CUT 激光的 5 个理由

尖端科技

- ✓ 市场上独特设备，配备一种超级尖端的科技
- ✓ **减少生产时间:**
提高加强筋切割效率
- ✓ 可与 PVC 型材的切割中心同步进行操作。
- ✓ 自动优化切割程序
- ✓ 刀片磨损数据管控



STEEL FAB CUT 激光设备配备了一个带有链式推料器的自动进料料仓，可为激光切割加工模块和下切式切割模块提供物料。

得益于成品可在排料台两侧（可选）进行对齐，可配置内侧出口（U 型线）或外侧出口（Z 型线）的排料方式。

技术规格

尺寸

| | |
|----|-----------|
| 长度 | 15.500 mm |
| 宽度 | 4.000 mm |
| 高度 | 2.800 mm |
| 重量 | 4,500 Kg |

能源消耗

| | |
|--------|-------------|
| 功率 | 30 kW |
| 电压 | 400 V |
| 耗气量 | 1,200 Nl/分钟 |
| 最低运作气压 | 7 bar |

运作属性

切割模块

结构

一个 Ø 350 mm 刀片
下降式行程

工作清单

90°切割角度.

加工模块

结构

四轴数控控制可旋转激光模块（可选）
旋转式行程

工作清单

铝合金条所需要的加工

技术参数

上料平台

最大容量 9 根金属条的上料仓储
使用皮带上金属条的平台
由无刷电机和齿轮驱动的金属条旋转器

所需操作员 1 个

可自动上料的型材尺寸

长度范围 700 / 6.500 mm

可加工型材尺寸

| | | | |
|-------|-------|-------|-------|
| 宽度 最大 | 80 mm | 高度 最大 | 80 mm |
| 宽度 最小 | 20 mm | 高度 最小 | 20 mm |

卸料平台

通过专用第二夹具在受控轴上自动提取并卸载切割件
带安全光栅的金属卸料平台
箱式粉碎机中用于小型自动排料系统的装置
可达 10 根的卸料平台

可选项和配置

根据需求可以配置以下功能:

使用激光系统进行加工的模块

可加长卸料平台，提高生产效率
自动卸料平台 – 宽度 5000mm
受控轴夹紧锁定

受控刀片下降轴

用于电流控制的刀片旋转变频器。
钢制平台上卸下的型材定位。

可转换的版本

仅使用刀片配置的设置

激光切割的优势

- 无刀具磨损情况
- 长期可靠性
- 集中热输入，减少金属受热区域：热变形极小，材料结构变化极低，循环时间缩短，生产效率高
- 高质量切割效果
- 切割流程更加清洁，无烟雾无飞溅