

## Centrum cięcia i obróbki wzmocnień – nóż + laser

Centrum cięcia i obróbki, które łączy cięcie nożem z technologią laserową, sterowaną zaawansowanym czteroosiowym systemem CNC, dzięki któremu możliwe jest wykonanie wszystkich niezbędnych operacji – otworów podłużnych, wierceń i frezowań – oraz cięcia wzmocnień metalowych.

Unikalna, intuicyjna i łatwa w obsłudze linia, zaprojektowana w celu skrócenia czasów realizacji, wyposażona w nowoczesne oprogramowanie do zarządzania listami produkcyjnymi, które umożliwia automatyczny import list cięcia oraz synchronizację produkcji, gdy ta jest zintegrowana z centrami cięcia i obróbki GRAF Synergy.

### Prezentacja



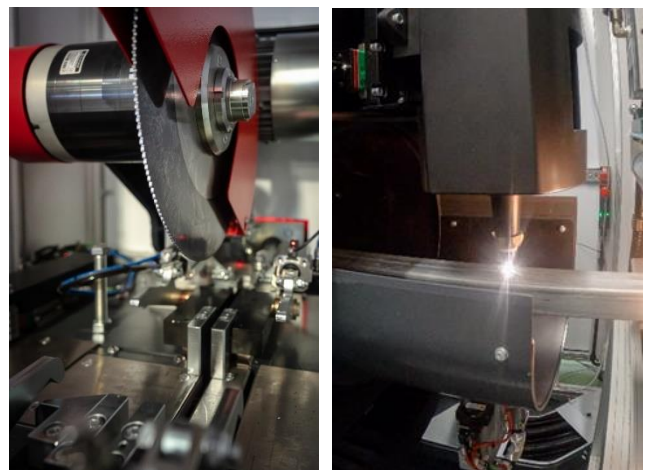
### Optymalizuje listy produkcyjne

Aplikacja umożliwia optymalizację liczby profili do wykorzystania dzięki Fly Optimizer — innowacyjnemu systemowi automatycznego pomiaru pozostałości profili, który pozwala na ponowną optymalizację listy produkcyjnej w celu ponownego wykorzystania odpadów.

### 5 powodów, aby wybrać STEEL FAB CUT Laser

#### Nowoczesna technologia

- ✓ Unikalna instalacja, wyposażona w niezwykle innowacyjną technologię.
- ✓ **Skraca czasy realizacji:** Zwiększa wydajność cięcia wzmocnień.
- ✓ Umożliwia pracę w synchronizacji z cięciem profili PVC.
- ✓ **Automatycznie optymalizuje cięcie.**
- ✓ **Elektroniczna kontrola zużycia noża.**



STEEL FAB CUT Laser jest wyposażony w automatyczny magazyn załadunku profili z popychaczem zębatkowym, który zasila moduł cięcia i obróbki laserowej oraz moduł cięcia z nożem opuszczanym.

## Specyfikacje

### Wymiary

Długość	15.500 mm
Szerokość	4.000 mm
Wysokość	2.800 mm
Waga	4.500 Kg

### Szczegóły

Moc zainstalowana	30 Kw
Doprowadzenie	400 V
Zużycie powietrza	1.200 NI/min
Minimalne ciśnienie robocze.	7 bar

## Charakterystyki operacyjne

### Moduł tnący

#### Struktura

1 piła tarczowa Ø 350 mm.  
Ruch opuszczający.

#### Obróbki

Cięcia 90°

### Moduł roboczy

#### Struktura

Struktura lasera z 4 osiami sterowanymi przez CNC  
Ruch obrotowy

#### Obróbki

Wszystkie wymagane obróbki profili metalowych.

## Dane techniczne

### Moduł załadunkowy

Magazyn załadunkowy o maksymalnej pojemności 9 prętów.  
System załadunku prętów za pomocą łańcucha metalowego.  
Popychacz profili napędzany silnikiem bezszczotkowym i listwą zębatą.

### Operatorzy

1

### Wymiary profilu możliwego do automatycznego załadunku

Długość	700 / 6.500 mm
---------	----------------

### Wymiary profilu obrabialnego

Szerokość Max	80 mm	Wysokość Max	80 mm
Szerokość Min	20 mm	Wysokość min	20 mm

### Moduł rozładunkowy

Automatyczne wyjmowanie i rozładunek ciętych elementów za pomocą drugiego, dedykowanego chwytaka na osi sterowanej.  
Stół rozładunkowy z metalu wyposażony w fotokomórkę bezpieczeństwa.  
Automatyczny system odprowadzania małych odpadów do pojemnika na odpady  
Maksymalna pojemność rozładunku: 10 sztuk.

## Opcje

### Na życzenie instalacja może być wyposażona w:

Możliwość wydłużonego rozładunku w celu zwiększenia wydajności

**Automatyczny stół rozładunkowy** – szerokość 5 000 mm.

**Zacisk imadeł na osiach sterowanych.**

#### Dostępne warianty

Konfiguracja wyłącznie z cięciem za pomocą piły.

**Opuszczanie piły na osi sterowanej.**

**Silnik obrotu piły sterowany** elektronicznym falownikiem w celu kontroli pobieranego prądu.

**Pozycjonowanie rozładowanych profili na stalowym transporterze.**

## Zalety cięcia laserowego

- Zmniejszone zużycie narzędzia
- Większa powtarzalność w czasie
- Skoncentrowane doprowadzenie ciepła z ograniczeniem strefy wpływu ciepła w metalu: minimalne odkształcenia termiczne, bardzo niewielkie zmiany strukturalne materiału, skrócone czasy cyklu, wysoka wydajność.
- Lepsza jakość cięcia
- Czystszy proces, mniej dymu i odprysków