

Centro de Corte y Mecanizado para Refuerzos - Cuchilla + Láser

Centro de corte y mecanizado que combina el **corte con cuchilla con tecnología láser** gestionado por un sofisticado sistema de control numérico de 4 ejes gracias al cual es posible **realizar todos los procesos necesarios - ranuras, agujeros y rebajes - y el corte en los refuerzos metálicos.**

Un sistema único, intuitivo y fácil de usar, diseñado para **reducir los tiempos de ejecución** y equipado con un moderno software de **gestión de listas de producción** que permite **importar automáticamente listas de corte** y sincronizar la producción cuando está en línea con los centros de corte y mecanizado de GRAF Synergy.

Presentación



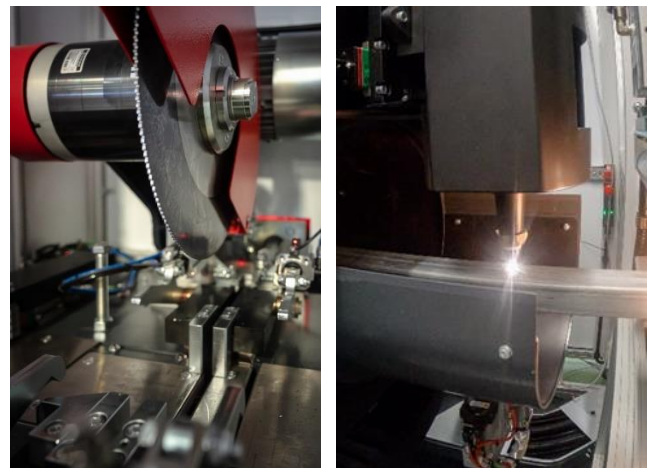
Optimiza las listas de producción

La aplicación permite optimizar el número de barras a utilizar a través del **Fly Optimizer** (opcional), un innovador sistema de medición automática de restos de barras, que permite volver a optimizar la lista de producción para poder reutilizar los residuos.

5 razones para elegir STEEL FAB CUT Laser

Tecnología de vanguardia

- ✓ Sistema único en su género, equipado con **tecnología extremadamente innovadora.**
- ✓ **Reduce los tiempos de procesamiento:**
Hace más eficiente el corte de refuerzos.
- ✓ Permite una operación **sincronizada con el corte de perfiles de PVC**
- ✓ **Optimiza automáticamente el corte.**
- ✓ **Control electrónico del desgaste de la cuchilla.**



STEEL FAB CUT Laser está equipado con un almacén automático de carga de barras con **empujador de cremallera** que alimenta un módulo de corte y mecanizado láser y un módulo de corte con cuchilla descendente.

Gracias a la **posibilidad de alinear las piezas terminadas a ambos lados de la mesa de descarga** (opcional), es posible configurar la descarga tanto con la salida por el interior (línea en forma de U) como con la salida por el exterior (línea en forma de Z).

Especificaciones

Dimensiones

| | |
|----------|-----------|
| Longitud | 15.500 mm |
| Ancho | 4.000 mm |
| Altura | 2.800 mm |
| Peso | 4.500 Kg |

Detalles

| | |
|--------------------------|--------------|
| Potencia Instalada | 30 Kw |
| Alimentación | 400 V |
| Consumo Aire | 1.200 NI/min |
| Presión Operacional Mín. | 7 bar |

Características Operativas

Módulo de Corte

Estructura

1 Cuchilla Ø 350 mm.
Movimiento Descendente.

Mecanizados

Cortes a 90°.

Módulo de Mecanizado

Estructura

Estructura Láser 4 ejes controlados por CNC
Movimiento Giratorio

Mecanizados

Todos los procesos necesarios sobre perfiles metálicos.

Características Técnicas

Módulo de Carga

Almacén de carga con capacidad máxima de 9 barras.
Sistema de carga de barras mediante cadenas metálicas.
Empujador de perfiles accionado por motor brushless y cremallera.

Operadores

1

Dimensiones Perfil Cargable Automáticamente

| | |
|----------|----------------|
| Longitud | 700 / 6.500 mm |
|----------|----------------|

Dimensiones Perfil Mecanizable

| | | | |
|-----------|-------|------------|-------|
| Ancho Máx | 80 mm | Altura Máx | 80 mm |
| Ancho Mín | 20 mm | Altura Mín | 20 mm |

Módulo de Descarga

Extracción y descarga automática de piezas cortadas mediante una segunda pinza específica en eje controlado.
Mesa de descarga de metal con fotocélula de seguridad.
Sistema de descarga automática de pequeñas sobras en el contenedor de chatarra.
Capacidad máxima de descarga: 10 piezas.

Opcional

A pedido la máquina puede equiparse con:

Posibilidad de descarga prolongada para mejorar la productividad.

Mesa de descarga automática - Ancho 5.000 mm.

Sujeción mordazas de ejes controlados.

Variantes Disponibles

Configuración con **corte de cuchilla únicamente.**

Descenso de la cuchilla de eje controlado.

Motor de rotación de cuchillas gestionado por inversor electrónico para control de absorción de corriente.

Posicionamiento de los perfiles descargados en el transportador de acero.

Ventajas del corte por láser

- Menor desgaste de la herramienta
- Mayor repetibilidad a lo largo del tiempo
- Aporte de calor concentrado con reducción de las zonas afectadas por el calor en el metal: mínima distorsión térmica, mínimas alteraciones estructurales del material, tiempos de ciclo reducidos, alta productividad
- Mayor calidad de corte
- Proceso más limpio, con menos humos y salpicaduras.