

Schnitt- und Bearbeitungszentrum für Stahlverstärkungen – Sägeblatt + Laser

Schnitt- und Bearbeitungszentrum, das das Sägeschnittverfahren mit Lasertechnologie kombiniert und von einem hochentwickelten CNC-System mit 4 Achsen gesteuert wird, wodurch alle erforderlichen Bearbeitungen – Langlöcher, Bohrungen und Ausfräsungen – sowie das Schneiden von Metallverstärkungen möglich sind.

Eine einzigartige, intuitive und benutzerfreundliche Anlage, die entwickelt wurde, um die Ausführungszeiten zu verkürzen und mit einer modernen Software zur Verwaltung der Produktionslisten ausgestattet ist. Diese ermöglicht den automatischen Import der Schnittlisten sowie die Synchronisation der Produktion, wenn diese mit den Schnitt- und Bearbeitungszentren von GRAF Synergy gekoppelt ist.

Präsentation



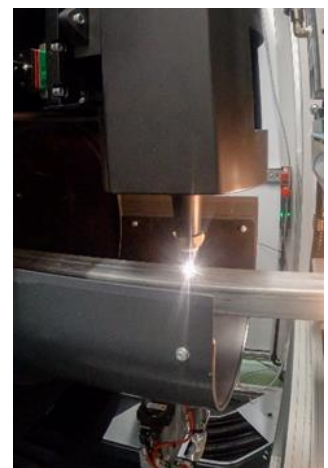
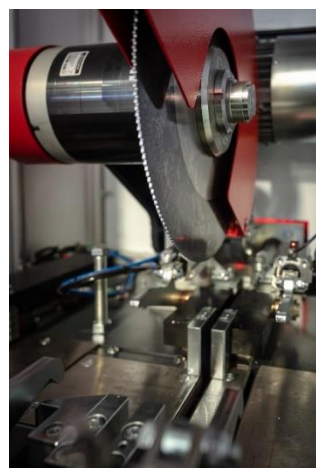
Optimiert die Produktionslisten

Die Anwendung ermöglicht die Optimierung der zu verwendenden Stangenanzahl durch den Fly Optimizer, ein innovatives System zur automatischen Messung der Stangenreste, das eine erneute Optimierung der Produktionsliste erlaubt, um Verschnitt wiederzuverwenden.

5 Gründe, sich für den STEEL FAB CUT Laser zu entscheiden

Spitzentechnologie

- ✓ Eine in ihrer Art einzigartige Anlage, ausgestattet mit äußerst innovativer Technologie.
- ✓ **Verkürzt die Ausführungszeiten:** Macht das Schneiden der Verstärkungen effizient.
- ✓ Ermöglicht den Betrieb in Synchronisation mit dem Schnitt der PVC-Profile.
- ✓ **Optimiert den Schnitt automatisch.**
- ✓ **Elektronische Überwachung des Sägeblattverschleißes.**



Der STEEL FAB CUT Laser ist mit einem automatischen Stangenlademagazin mit Zahnstangenschieber ausgestattet, das ein Laser-Schneid- und Bearbeitungsmodul sowie ein Schneidmodul mit absenkendem Sägeblatt versorgt.

Dank der Möglichkeit, die fertigen Stücke auf beiden Seiten des Ausschubtisches auszurichten (optional), kann der Auszug sowohl mit innenliegendem Auslauf (U-förmige Linie) als auch mit außenliegendem Auslauf (Z-förmige Linie) konfiguriert werden.

Spezifikationen

Abmessungen

Länge	15.500 mm
Breite	4.000 mm
Höhe	2.800 mm
Gewicht	4.500 Kg

Detaillierte Angaben

Installierte Leistung	30 Kw
Stromversorgung	400 V
Luftverbrauch	1.200 NI/min
Mindestbetriebsdruck.	7 bar

Betriebsmerkmale

Schneidmodul

Struktur

1 Sägeblatt Ø 350 mm.
Abwärtsbewegung.

Bearbeitungen

90°-Schnitte

Bearbeitungsmodul

Struktur

Laserstruktur mit 4 CNC-gesteuerten Achsen
Drehbewegung

Bearbeitungen

Alle erforderlichen Bearbeitungen an Metallprofilen.

Technische Eigenschaften

Lademodul

Lademagazin mit einer maximalen Kapazität von 9 Stangen.
Stangenladesystem mittels Metallkette.
Profilvorschub durch bürstenlosen Motor und Zahnstange angetrieben.

Bediener

1

Abmessungen des automatisch ladbaren Profils

Länge	700 / 6.500 mm
-------	----------------

Abmessungen des bearbeitbaren Profils

Breite Max	80 mm	Höhe Max	80 mm
Breite Min	20 mm	Höhe min	20 mm

Ausschubmodul

Automatische Entnahme und Entladung der geschnittenen Teile mittels zweiter, dafür vorgesehener Zange auf einer gesteuerten Achse.

Metallischer Entladetisch mit Sicherheitslichtschranke.
Automatisches System zur Entladung von Kleinstresten in den Restebehälter. Maximale Entladekapazität: 10 Teile

Optional

Auf Wunsch kann die Anlage mit ... ausgestattet werden:

Möglichkeit einer verlängerten Entladung zur Steigerung der Produktivität

Automatischer Entladetisch – Breite 5.000 mm.

Spannvorrichtung mit gesteuerten Achsen.

Verfügbare Varianten

Ausführung nur mit Sägeschnitt.

Absenkung des Sägeblatts auf gesteuerter Achse.

Motor für die Sägeblattrotation, gesteuert über einen elektronischen Inverter zur Kontrolle des aufgenommenen Stroms.

Positionierung der entladenen Profile auf dem Stahlförderband.

Vorteile des Laserschneidens

- Geringerer Werkzeugverschleiß
- Höhere Wiederholgenauigkeit über die Zeit
- Konzentrierter Wärmeeintrag mit Reduzierung der wärmebeeinflussten Zone im Metall: minimale thermische Verformungen, äußerst geringe strukturelle Veränderungen des Materials, verkürzte Zykluszeiten und hohe Produktivität
- Bessere Schnittqualität
- Sauberer Prozess, weniger Rauch und Spritzer