

STEEL CONNECT

Centrum tnące do wzmocnień

Centrum tnące z nożem do **stalowych wzmocnień** profili okien z PVC.

Intuicyjna i łatwa w obsłudze maszyna, zaprojektowana w celu **skrócenia czasów wykonania** i wyposażona w nowoczesne oprogramowanie **zarządzające listami produkcji**, które umożliwia **automatyczne importowanie list cięcia** i synchronizację produkcji w przypadku pracy w linii z Centrami tnącymi i obróbczymi GRAF Synergy.

Dzięki **modułowi CONNIE** przekształca się w rewolucyjne centrum tnące połączone z zupełnie nowym **modułem do zgrzewania metalowych wzmocnień wewnętrznych profili z PVC**. Wykorzystuje całkowicie innowacyjne podejście, aby **drastycznie zmniejszyć ilość odpadów metalowych**, które w przeciwnym razie zostałyby usunięte i odzyskane jako złom. Oferuje producentom okien i drzwi konkretne korzyści, które do tej pory nie były możliwe, zarówno pod względem zrównoważonego rozwoju środowiska, jak i oszczędności.

Prezentacja

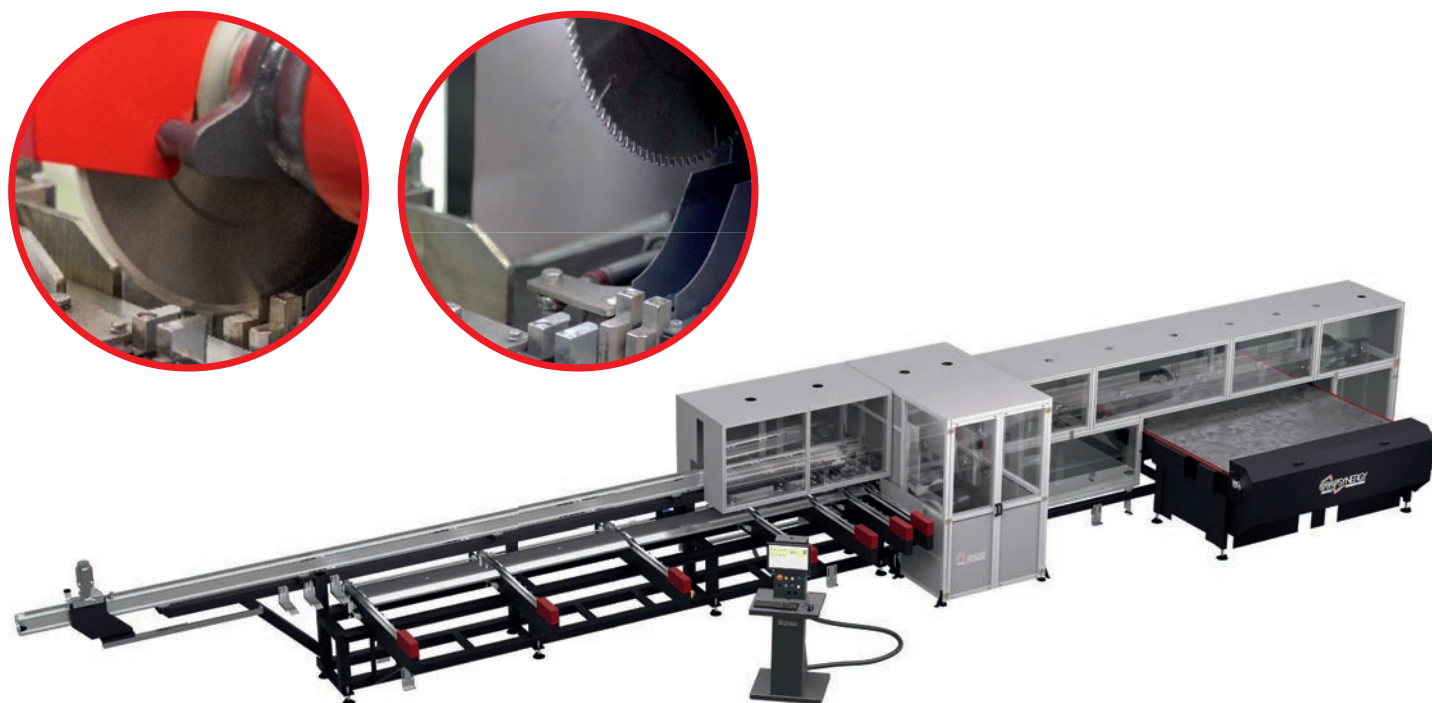
Optymalizuje listy produkcyjne

Aplikacja umożliwia optymalizację liczby profili do wykorzystania za pomocą **Fly Optimizer** (opcja), innowacyjnego systemu do automatycznego pomiaru resztek profili, który umożliwia dodatkową optymalizację listy produkcyjnej w celu ponownego wykorzystania odpadów.

5 powodów, dla których warto wybrać Steel Connect

Nowoczesna technologia

1. **Skraca czasy wykonania:** zapewnia wydajność cięcia wzmocnień.
2. Umożliwia pracę **zsynchronizowaną z cięciem profili z PVC**.
3. **Automatycznie optymalizuje cięcie.**
4. **Elektroniczna kontrola zużycia noża.**
5. **Możliwość elektronicznego sterowania prędkością cięcia** w celu zapewnienia stałego cięcia i dłuższej trwałości noża.



Steel Connect jest wyposażony w magazynek do automatycznego podawania profili z **popychaczem wykorzystującym mechanizm zębatkowy**, który zasila moduł tnący z opuszczanym nożem.

Dzięki **możliwości wyrównywania skończonych wyrobów po obu stronach stołu rozładawczego**, można skonfigurować wyprowadzanie wyrównanych wyrobów na początku albo na końcu rozładunku, zgodnie z wymaganiami przepływu produkcji (opcja).

Specyfikacje

Wymiary

Długość	14.900 mm
Szerokość	3.400 mm
Wysokość	2.800 mm
Masa	2.500 Kg

Szczegóły

Moc zainstalowana	10 Kw
Zasilanie	400 V
Zużycie powietrza	200 NI/min
Min. ciśnienie robocze	7 bar

Charakterystyka techniczna

Konstrukcja

Struttura

1 nóż o śred. Ø 350 mm.

Ruch opadający ze statą i kontrolowaną prędkością.

Obróbki

Cięcia pod kątem 90°.

Charakterystyka techniczna

Osiągi

Do 1800 cięć / 8godz.*

*Zależne od przekroju i typu ciętego metalu oraz od konfiguracji maszyny.

Wymiary profilu do podawania w trybie automatycznym

Długość	700 / 6.000 mm
---------	----------------

Operatorzy n.1

Wymiary obrabianego profilu

Szerokość maks.	80 mm
Szerokość min.	20 mm
Wysokość maks.	60 mm
Wysokość min.	20 mm

Moduł załadawczy

Magazynek załadawczy mieszczący do maks. 10 profili. Łańcuchowy system podawania profili.

Popychacz profili wykorzystujący napęd silnika bez-szczotkowego i zębatkę.

Moduł rozładawczy

Pneumatyczne urządzenie wyprowadzające cięte profile na stół rozładawczy. Stół rozładawczy z taśmą stalową i fotokomórką bezpieczeństwa.

Maks. zdolność rozładunku 10 sztuk.

Opcjonalnie

Na życzenie maszyna może być wyposażona w:

Możliwość **wydłużenia odcinka między cięciem a rozładunkiem** w celu skrócenia czasów oczekiwania między jednym odciętym elementem, a następnym, zwiększając w ten sposób wydajność.

Elektroniczna kontrola prędkości cięcia na sterowanej osi.

Fly Optimizer do optymalnego odzysku resztek profilu.

Powiększony automatyczny stół rozładawczy - szerokość 5.000 mm.

Obudowy dźwiękoszczelne.

Etykieciarka do identyfikacji ciętych elementów.