

SCHNEIDEZENTRUM

Diese Maschine längt die Formbleche aus Stahl für die Fassadenverkleidung und die Bedachung ab. Sie besteht aus folgenden Teilen :

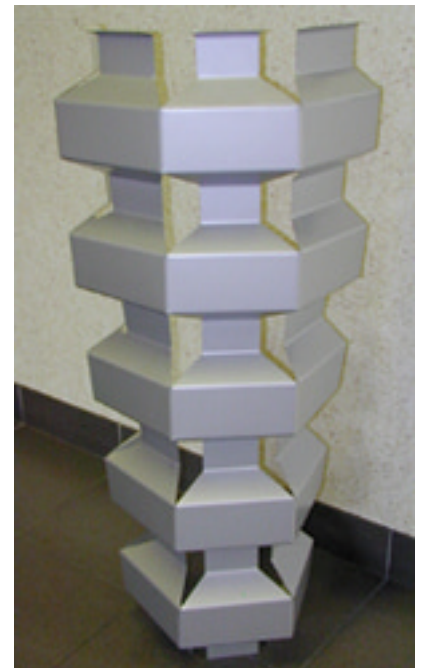
- Im Einlauf wird die Entstapelungseinheit mit Profilen in großen Längen (Minimallänge: 6 Meter, Höchstlänge : 12 Meter, mehr für Sondermaschine) zugeführt.
- Dann steht die Blechschere mit einem Einlauf- und einem Auslauftisch, und der Schneidkassette aus Aluminium im Zentrum. Es gibt eine Kassette pro Profil, und das Kassettenwechseln wird sehr rasch und einfach gemacht (SMED System).

Es gibt zwei Versionen je nach Wellenhöhe: von 0 bis 80 mm, und von 0 bis 170 mm. Das Messer ist aus hochwiderstandsfähigem gehärtetem Stahl. Die Bleche werden durch ein System mit Rollkieseln geführt, die auf Führungstrommeln eingestellt werden, um eine schnelle Regelung zu ermöglichen.

- Im Auslauf steht die elektrische Stapleinrichtung, die mit einem elektro-pneumatischen Anschlag mit Visualisierung ausgerichtet wird, die ermöglicht verschiedene Blechpakete (Länge von 9 bis 12 Meter, mehr auf Nachfrage) zur gleichen Zeit zu bilden.
- Als Option kann die Stapleinrichtung durch eine spezielle Beförderungseinrichtung zur Wegführung von kurzen Blechen ersetzt werden.



Werkzeugsprinzip



Eckenzuschnitt



CENTRE DE COUPE

VERSION N° : AH/AB

Réf.	Centre de Coupe de base
210100	Presse MO 1060/C H 170
312100	Barillet Machine (2)
312200	Barillet Table (2)
312700	Chariot porte-cassette
315500	a) Table amont
315500	b) Table aval
312000	Presse MO 1060/C B80

Réf.	Basic cutting machine
210100	Press MO 1060/C H 170
312100	Machine barrel (2)
312200	Table barrel (2)
312700	Cassette holder carriage
315500	a) Upstream table
315500	b) Downstream table

Betelln.	Basiseinheit des Schneidezentrums
210100	Presse MO 1060/C H 170
312100	Hauptführungszyylinder (2)
312200	Vorrichtzylinder (2)
312700	Kassettenwagen
315500	a) Einlaufblech
315500	b) Auslaufblech

