

CH	Max grubość	Długość cięcia	Wcięcie	Silnik	Prześwit między kolumnami	Regulacja kąta	Szybkość	Zderzak	Waga maszyny
2006	6	2050	500	10	2200	30' - 2°50'	85	1000	5500
2008	8	2050	500	15	2200	30' - 2°30'	90	1000	7300
2011	11	2050	500	20	2200	30' - 2°30'	95	1000	8850
2013	13	2050	500	25	2200	30' - 2°30'	70	1000	10300
2015	15	2050	500	25	2200	30' - 2°30'	70	1000	12500
2020	20	2050	500	30	2200	30' - 2°30'	60	1000	14500
2023	23	2050	500	40	2200	30' - 2°30'	60	1000	17800
2505	5	2550	500	10	2700	30' - 2°	85	1000	6000
2507	7	2550	500	15	2700	30' - 2°30'	90	1000	8200
2510	10	2550	500	20	2700	30' - 2°30'	95	1000	9500
2512	12	2550	500	25	2700	30' - 2°30'	70	1000	12000
2515	15	2550	500	25	2700	30' - 2°30'	70	1000	14000
2518	18	2550	500	30	2700	30' - 2°30'	60	1000	16000
2522	22	2550	500	40	2700	30' - 2°30'	60	1000	19000
3005	5	3050	500	10	3200	30' - 2°	85	1000	6500
3006	6	3050	500	10	3200	30' - 2°30'	85	1000	7600
3008	8	3050	500	15	3200	30' - 2°30'	90	1000	9000
3010	10	3050	500	20	3200	30' - 2°30'	95	1000	11300
3012	12	3050	500	25	3200	30' - 2°30'	70	1000	13500
3014	14	3050	500	25	3200	30' - 2°30'	70	1000	15700
3016	16	3050	500	30	3200	30' - 2°30'	60	1000	18000
3020	20	3050	500	40	3200	30' - 2°30'	60	1000	20500
4003	3	4050	500	10	4200	30' - 2°	85	1000	8500
4004	4	4050	500	10	4200	30' - 2°	85	1000	8500
4006	6	4050	500	15	4200	30' - 2°	90	1000	11000
4008	8	4050	500	20	4200	30' - 2°	95	1000	13500
4010	10	4050	500	25	4200	30' - 2°	70	1000	15500
4012	12	4050	500	25	4200	30' - 2°	70	1000	18500
4014	14	4050	500	30	4200	30' - 2°	60	1000	21600
6004	4	6050	500	15	6200	20' - 1°20'	85	1000	26000
6006	6	6050	500	20	6200	20' - 1°20'	80	1000	19500
6008	8	6050	500	25	6200	30' - 1°30'	70	1000	27000
6010	10	6050	500	25	6200	30' - 1°30'	60	1000	33000
6012	12	6050	500	30	6200	30' - 1°30'	60	1000	38500

CSI	Max grubość	Długość cięcia	Silnik	Prześwit między kolumnami	Regulacja kąta	Szybkość	Zderzak	Waga maszyny
3006	6	3050	10	3200	30' - 2°30'	85	1000	7000
3010	10	3050	25	3200	30' - 2°30'	90	1000	9100
3015	15	3050	25	3200	30' - 2°30'	70	1000	15200
4004	4	4050	10	4200	30' - 2°	85	1000	9500
4006	6	4050	20	4200	30' - 2°	90	1000	12500
4010	10	4050	25	4200	30' - 2°	70	1000	16500

GILOTYNY - WYPOSAŻENIE I CHARAKTERYSTYKA

KONSTRUKCJA

Struktura monolityczna o wysokiej sztywności, zaprojektowana i wykonana z dużym zapasem mocy, zbudowana z kęsów blach w jakości FE430B gorąco walcowanych.

Dwie kolumny boczne są wycinane z tego samego kęsa dla zagwarantowania tych samych charakterystyk elastyczności.

Zaletą naszej firmy jest to, że obróbkę ślusarską w całości wykonujemy u siebie a także pozostałe operacje frezowanie w punktach złożenia elementów konstrukcji dla otrzymania płaszczyzn idealnie przylegających. Elementy są tak zrobione że przylegają do siebie z mocnymi podnośnikami hydraulicznymi zgrzewanymi a później spawanymi.

Ta ważna przezorność pozwala mieć strukturę bez jakichkolwiek naprężeń, zapewniając wysoką jakość strukturalną.

GILOTYNA

Zaprojektowana i wykonana z wysoką odpornością na zginanie z zastosowaniem materiałów najwyższej jakości.

Główne charakterystyki to:

- Duże rozmiary prowadnic ślizgowych
- Specjalny system kulowy w wannie olejowej zaczepu cylindrów

STÓŁ

Zaprojektowany z wysoką odpornością na zginanie został wykonany, z materiału najwyższej jakości, o bloku pełnym, który pozwala na zwiększenie sztywności strukturalnej całej maszyny i zapewnieniu odpowiedniej jakości operacyjnej.

DOCISK BLACHY

Zaprojektowany i wykonany z wysoką odpornością na zginanie z zastosowaniem materiałów najwyższej jakości jest ustawiony w taki sposób by przyczynić się do usztywnienia jeszcze struktury maszyny. Tłoczyska hydrauliczne, skonstruowane w naszej firmie są docierane i wyblyszczane w celu zagwarantowania perfekcyjnego trzymania i zwiększenia żywotności uszczelnień.

CYLINDRY

Wykonane ze stali o wysokiej wytrzymałości C45, docierane i wyblyszczane w celu zagwarantowania perfekcyjnego trzymania i zwiększenia żywotności uszczelnień. Tłoczyska, także one wykonane są ze stali o wysokiej wytrzymałości, są chromowane i szlifowane. Produkcja odbywa się w naszej fabryce, specyfikacja odpowiednie do wymiarów wytoczenia są studiowane dopóki nie jest możliwe otrzymanie żądanej mocy przy niskim ciśnieniu.

REJESTR TYLNY

Odpowiednio zwymiarowany zgodnie z grubością cięta, został skonstruowany wewnątrz naszej firmy z blachy giętej obrabianej na odpowiednich centrach sterowanych numerycznie CNC.

Bieg standardowy to 1000mm., wyposażony w śruby kulowe i precyzyjne prowadnice liniowe z odpowiednim suwakiem łożyskowanym. Przeniesienie napędu z motoreduktora na przesuw nie jest wykonywana za pomocą łańcucha czy pasa zębatego, często narażonych na uszkodzenie czy naciągnięcie, ale za pomocą pręta mechanicznego wyposażonego w odpowiednie złącza regulacyjne, założone na dwóch wprowadzeniach założonych na przesuwach.

Vimercati zakłada 2 przesuw na nożycach do 4 metrów długości, na większych długościach zakładane są 3 przesuw. To rozwiązanie pozwala na wzrost wytrzymałości rejestru na nacisk arkuszy dużych rozmiarów opierających się o niego, a także wzrasta wytrzymałość na zginanie linii oparcia.

REGULACJA KĄTA CIĘCIA

Regulacja kąta optymalnego cięcia, w zależności od grubości i typu materiału, jest wykonywana sygnałem elektrycznym i jest pokazywana poprzez enkoder liniowy, na pulpicie kontrolnym w wartościach odpowiadających grubości ciętej

UKŁAD HYDRAULICZNY

Układ wykonany jest wewnątrz naszej firmy, oparty na materiałach firmy REXROTH. Jego charakterystyki są następujące:

- Ekstremalna wiarygodność;
- Pompa Rexroth o nośności zmiennej i mocy stałej;
- Wyciszona;
- Szybka;
- Regulacja niezależna wartości precyzyjnych: regulacja kąta cięcia - tłocznica hydrauliczna docisku blachy - moc cięcia;
- Ustawiona w stand-by pompa, nie dopuszcza do przegrzania oleju i bezużytecznej konsumpcji energii
- Zawór powrotny szybki (przewidziany do układów w których zamontowane są pompy ponad 11 Kw.) który pozwala na przepływ oleju bezpośrednio do zbiornika podczas fazy podnoszenia i zapobiega się jego przegrzaniu.
- Pompa może pracować w temperaturach do 50 C poniżej zera bez potrzeby montowania grzałek do podgrzewania oleju. Należy pamiętać by w temperaturach ujemnych centrala hydrauliczna była włączana ok. 15 min. przed rozpoczęciem cięcia na maszynie

UKŁAD ELEKTRYCZNY

Wykonany wewnątrz naszej firmy, oparty na komponentach największych światowych potentatów takich jak SIEMENS czy TELEMECANIQUE, odpowiadający aktualnie obowiązującym normom w zakresie bezpieczeństwa.

SILNIKI

Marki SIEMENS .

NOŻE

Skonstruowane z materiału o wysokiej wytrzymałości dostosowane także do cięcia stali nierdzewnych.

URZĄDZENIA ZAPEWNIAJĄCE BHP

Odpowiadają aktualnie obowiązującym normom.