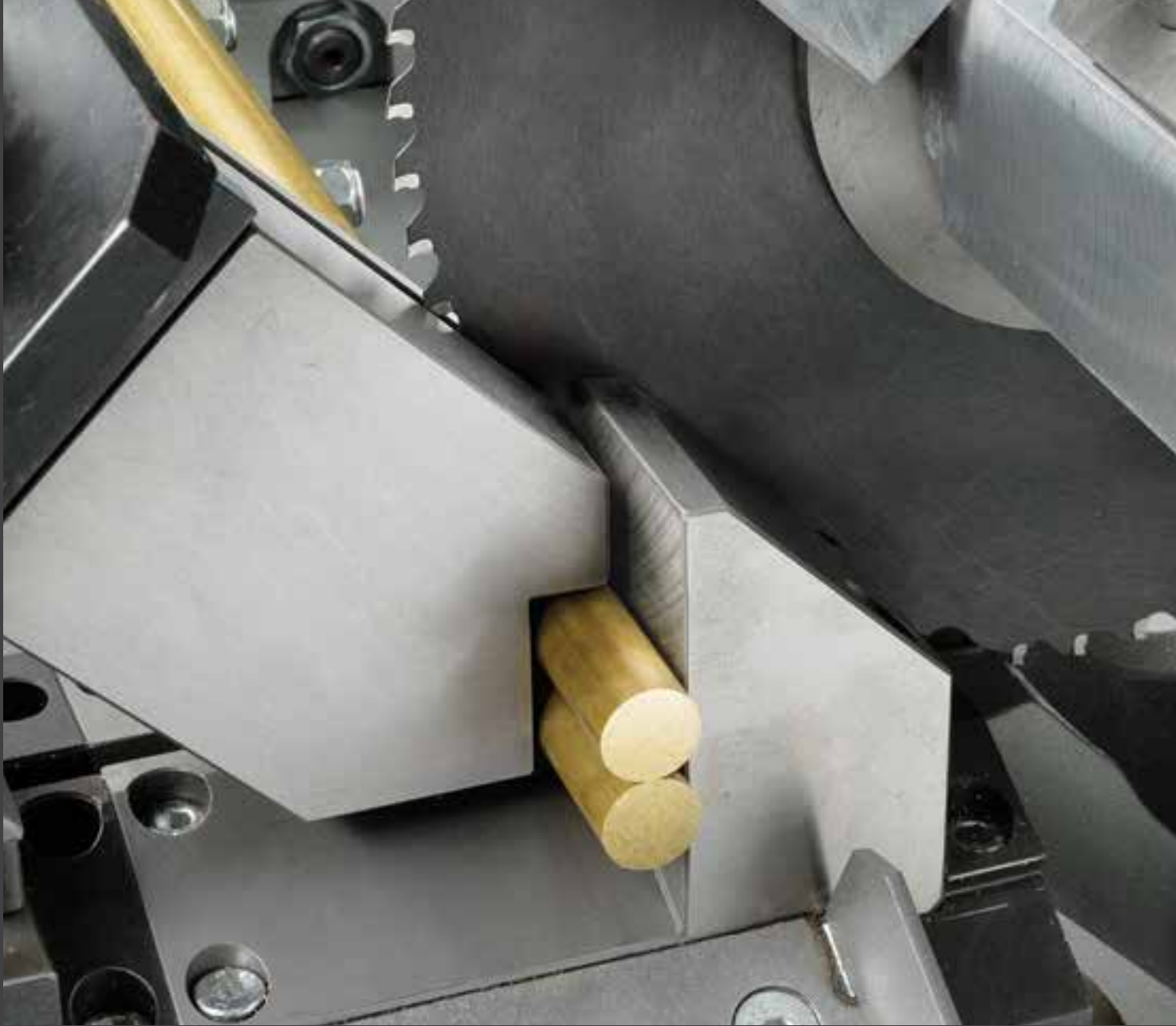


| KOR |

자동 원형 톱기계 CM602

www.blmgroup.com



BLM GROUP

CM602

자동 원형 톱기계. 강철, 구리, 황동 및 알루미늄 합금 절단용

CM602는 짧은 길이와 중간 길이의 소재를 절단하도록 설계된 튜브, 환봉 및 프로파일용 CNC 제어 자동 톱기계입니다. 이 기계는 강철, 알루미늄, 황동 및 고강도 재료에 대한 특정 구성으로 사용할 수 있습니다. 싱글컷 과 더블 컷 버전이 있습니다. 표준 모양(원형, 정사각형 및 직사각형) 및 특수 프로파일 모두에서 동일하게 효율적입니다.

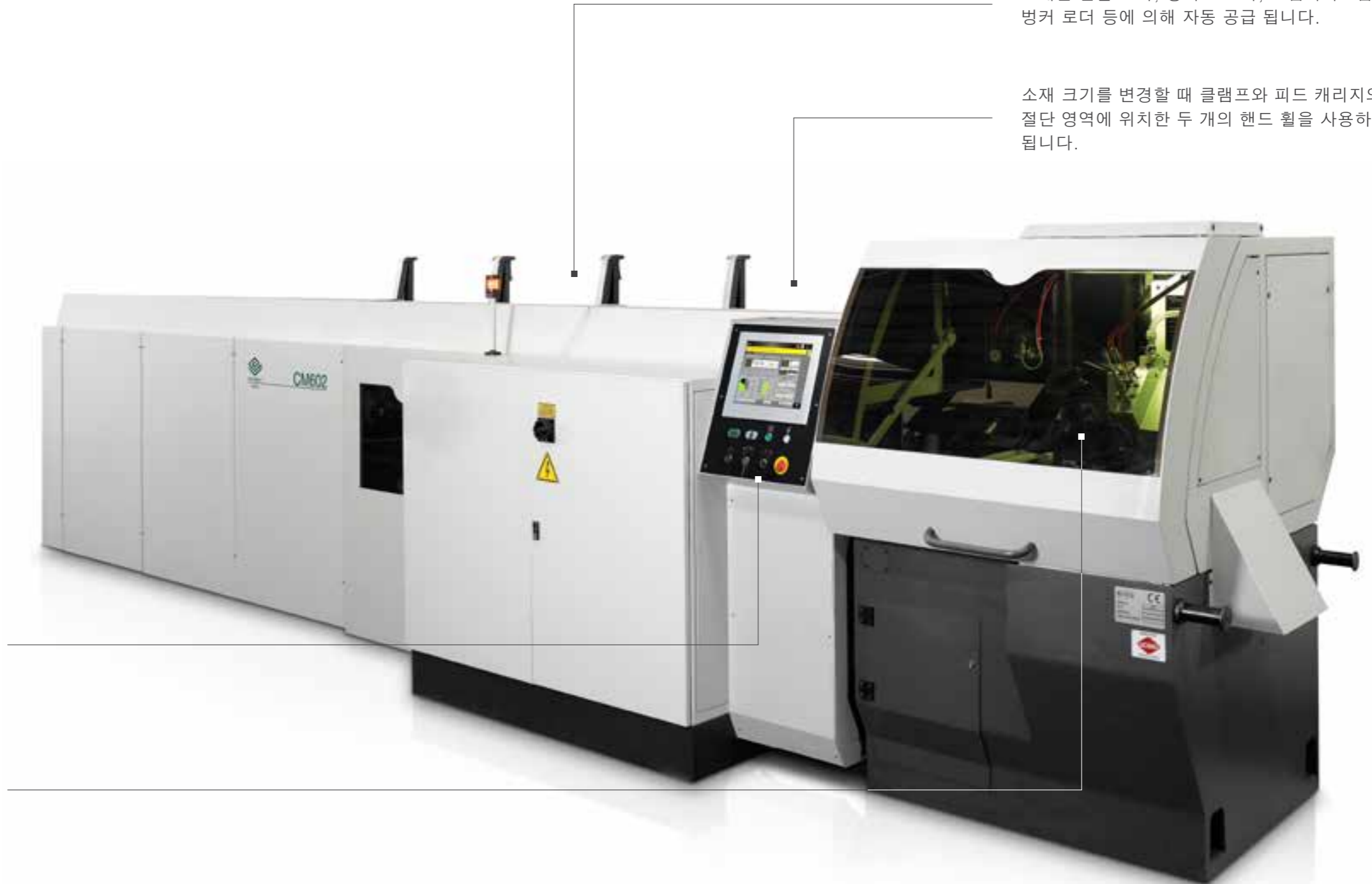
컴팩트한 레이아웃, 견고한 구조 및 전체 절단 과정에서 소재를 조심스럽게 다루기 때문에 무거운 바 또는 가벼운 튜브의 연속 생산에 이상적인 선택입니다.

기계는 15인치 컬러 터치스크린 패널을 사용하여 프로그래밍됩니다. 필요한 경우 운영자 패널과 PLC 상태를 인터넷을 통해 원격으로 모니터링할 수 있습니다.

절단기 헤드의 움직임은 선형 가이드에 있으며 톱날 동작을 정밀하게 제어하는 서보 제어 볼스크류를 통해 구동됩니다. 이 견고한 시스템은 우수한 블레이드 수명과 장비 신뢰성을 제공합니다.

소재는 번들 로더, 경사 로더, 스텝바이스텝 로더, 벙커 로더 등에 의해 자동 공급 됩니다.

소재 크기를 변경할 때 클램프와 피드 캐리지의 조정은 절단 영역에 위치한 두 개의 핸드 휠을 사용하여 수행 됩니다.



CM602

자동 원형 톱기계.



절단 품질 및 정확도

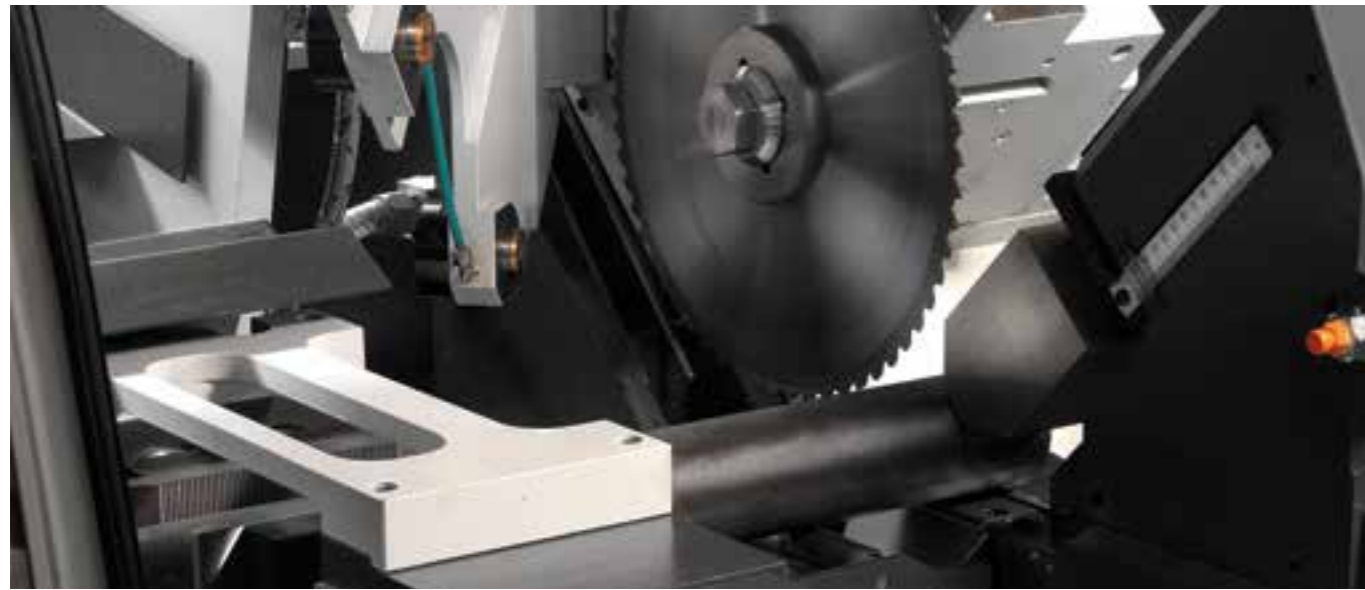
소재는 다음을 통해 절단 영역에 공급됩니다. 서보 모터 캐리지, 따라서 절단 길이의 높이로 반복 가능한 위치 지정 및 정확도를 제공합니다. 절단이 끝날 때 헤드가 되돌아오는 동안 소재를 집어 넣어 블레이드에서 분리가 가능하므로 소재 끝 마감을 보존하고 톱날 수명을 연장합니다.

소재의 온전함

이송 작업 중에 캐리지의 틸팅 동작으로 인해 바와 기계 부품 사이에 접촉이 없습니다. 이것은 마모를 줄이고 튜브 표면의 긁힘이나 손상을 방지합니다. 언로딩하는 동안 절단된 부품이 지속적으로 유지되므로 배출 중에 튜브 표면에 흠집이나 흠집이 떨어질 가능성이 없습니다. 이것은 또한 작업의 소음을 줄입니다.



기술적 기능들



효율적인 톱날 관리

- 절단 헤드가 튜브 표면에 대해 45° 도에 위치합니다.
 튜브를 가로지르는 선형 운동은 톱날에 균일한 부하를 제공하므로 소음이 적고 스크랩이 적고 톱날 수명이 길어집니다.
- 절단할 재료에 대한 톱날의 위치는 칩이나 스크랩을 가장 잘 관리하고 매우 깨끗한 절단 영역을 생성합니다.
- 기술 데이터베이스는 절단의 여러 단계에서 다양한 동작 속도로 재료 유형, 튜브 모양 및 작동 모드(싱글컷 또는 더블컷)에 따라 최상의 절단 매개변수를 관리/제안합니다.
- 기계는 사용자에게 권장 톱날의 직경과 제안된 톱날 수 및 프로파일 목록을 제공합니다.
- 통합 톱날 마모 모니터링 (블레이드 컷아웃 장치)
- 절단된 품목의 수와 절단된 자재의 총 면적 (제곱미터)을 모두 저장할 수 있는 가상 창고를 사용한 톱날 관리

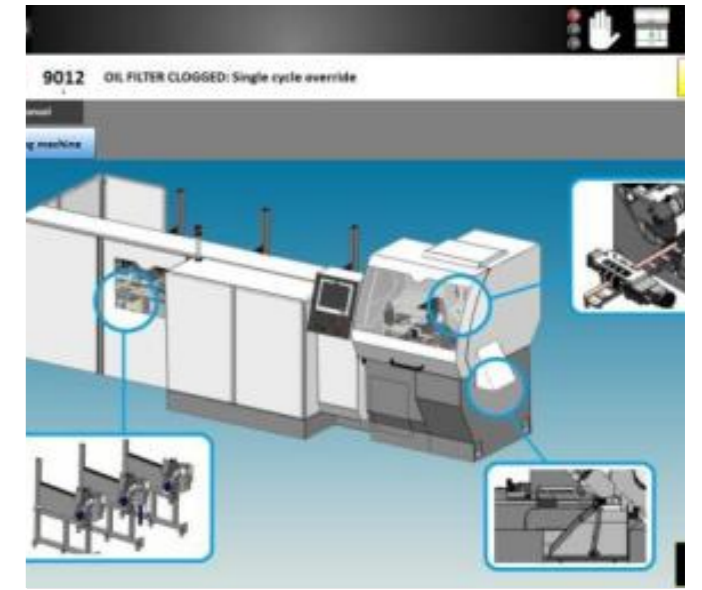


중량 집중식 조정

- 두 개의 로더 조정 핸드 휠이 작업자 위치에 있습니다. 절단할 소재의 단면에 변화가 있을 때 사용합니다.
- 얇은 파이프가 찌그러지는 것을 방지하기 위해 클램핑 및 공급 캐리지의 압력을 독립적으로 설정할 수 있습니다.
- 소재의 무게와 길이에 따라 속도 및 이송 가속도가 자동으로 조정됩니다.

스크랩 최소화

- 사용자가 제거할 수 있는 초기 바 페이싱
- 5mm(0.200") 최소 바 끝 스크랩 사용 가능



조작 패널

- 그래픽 인터페이스는 사용하기 쉽고 직관적입니다.
 작업자에게는 아이콘을 사용하여 지원됩니다.
 작업자는 빠르게 기계를 작동할 수 있습니다.
- 작업자는 튜브 모양, 절단 길이 및 재료 유형을 입력하기만 하면 선택한 톱날에 따라 기계가 계산하도록 허용합니다 : 최고의 헤드 스트로크, 절단 및 동작 속도, 공급 속도 및 가속.
- 기계가 일상적인 유지 관리를 위한 시간 한계 값에 도달하면 화면의 "단계별" 지침을 통해 수행해야 하는 필수 절차에 대해 사용자에게 알립니다.

CM602

p

tfbaAD
A
S

IS
2St

t
Cl 6l.bb

fbbc
W2y
llb



CM602

p

M IA

af tf

lb 2

St

t
l fl.

Cl

6l.b

frb

b

선택 과목
- 두꺼운 벽의 튜브를 절단할 때 튜브 ID에서 칩을 흡입하는 칩 추출 장치.



CM602

Aluminum alloy configuration

- specific cutting head designed for high speed cutting of aluminum alloys using an 11 kW motor and carbide tipped blades
- air cushion blade guide device
- blade air-oil micro-lubrication system with integrated fluid tank level sensing
- three position chip evacuation suction system designed to keep the cutting area clean

Optional

- suction system with cyclone separator and chip collection drum.



CM602

Copper and brass alloy configuration

- specific cutting head designed for brass and copper alloys using a 9.2 kW motor and carbide tipped and HSS coated blades
- technologic database for standard brass, low/zero-lead and copper alloys utilizing ultra-thin carbide tipped blades
- use of ultra-thin carbide blades, provides better productivity, accuracy, durability and cut surface finish than traditional HSS blades
- setting of the cutting program by weight or length of the billet
- chip conveyor designed for use with low-lead content-brass alloys.

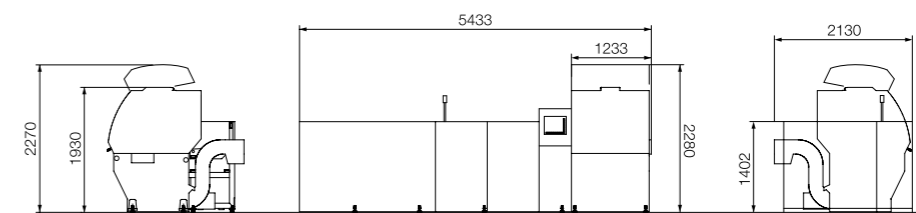




CM602

Techninical data

	Steel	Steel alloys	Aluminum alloys	Brass alloys
Blades	HSS/Coated	HSS/TCT	HM	HSS/HM
Tube cutting capacity (Ø) (mm)	12-102 (.5"-4") (Optional smaller diameter capability available)	12-102 (.5"-4") (Optional smaller diameter capability available)	12-102 (.5"-4") (Optional smaller diameter capability available)	12-102 (.5"-4") (Optional smaller diameter capability available)
Solid bar cutting capacity (Ø) (mm)	12-65 (.5"-2.5")	12-65 (.5"-2.5")	12-102 (.5"-4")	12-102 (.5"-4")
Two piece cutting capacity (Ø) (mm)	12 - 40 (.5"-1.5") (Optional smaller diameter capability available)			
Blade diameter (Ø) (mm)	235-370	235-370/315-370	250-370	250-370
Cutting speed (rpm)	15-300	15-300	220-2800	840-5000
Cutting head power (kW)	5.5	9.2	11	9.2
Minimum cutting length (mm)	5 (.200")			
Maximum cutting length (mm)	400 (optional 1500) (15.75") (optional 59")			
Solid bar loading length (mm)	2000 - 6500 (78" - 255")			
Tube loading length (mm)	2000 - 8500 (78" - 334")			
Minimum bar end scrap (mm)	20 mm (.780") Optional 5 mm (.200")			
Installed power (kW)	15	19	21	19
Overall dimensions:				
- with 3500 mm bundle loading (mm)	4615 x 2130 (15' x 7')			
- with 6500 mm bundle loading (mm)	7600 x 2600 (25' x 8.5')			
Machine weight (kg)	1900 (4200 lbs) (excluding the loader)			



⚠ Features, weights, dimensions, capacities and performances of the machines are not binding and may be subject to change without notice. Pictures are for demonstration purpose only.

SAWING, DEBURRING AND WASHING

tube bending

endforming

lasertube cutting systems

cutting and end machining

combination sheet and tube lasers

handling

manufacturing cells

process control software



BLM GROUP

ADIGE

ADIGE S.P.A.

via per barco, 11
38056 levico t. (tn), Italy
tel. +39 0461 729000
fax +39 0461 701410
email: export@adige.it
www.blmgroup.com



FST.ES.INT. 01/16

www.madcom.it