

DRAMET

Draht - und Metallbau GmbH
复合材料专用加工机床



S / CNC

**金刚石带锯
金刚石线锯**



DRAMET公司坐落在德国中西部的Kleinmaischeid, 位于国家公园Rhein-Westerwald。公司生产工业各领域应用的切割设备、金刚石带锯及金刚石线锯, 从1993年开始所有的设备和产品都是“德国制造”。DRAMET拥有测试实验室以保证最好的工艺过程, 可完成从设计到SOP的全过程生产工艺, 标准化和定制化的产品均可实现。专业的研发工程师及技术团队保证了产品和服务的高质量和连续性。

DRAMET金刚石带锯可以切割的材料案例



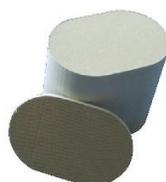
■ **石墨材料**
精确切割, 厚薄均匀

冷却方式: 干切
切割速度: 35mm/min



■ **碳纤维材料**
切割不分层

冷却方式: 水冷
切割速度: 60mm/min



■ **工业陶瓷**
切割样本不会断裂

冷却方式: 干切
切割速度: 900mm/min



■ **芳纶和玻璃纤维材料**
表面质量好

冷却方式: 水冷
切割速度: 100mm/min



■ **氧化铝陶瓷**
切割样本不会碎裂

冷却方式: 干切
切割速度: 300mm/min



■ **玻璃**
切割样本不会碎裂

冷却方式: 水冷
切割速度: 70mm/min



■ **不锈钢组件**
无焊接板脱落

冷却方式: 水冷
切割速度: 2mm/min



■ **塑化标本**
切割表面非常均匀

冷却方式: 水冷
切割速度: 30mm/min

BS200-S 金刚石带锯



经济高效的实验室设备 带有一个固定的刀具单元

- 切割口径 (HxW) 200×200mm，切割长度 (X轴) 200mm。占地面积800mmx714mm，高1858mm。
- 金刚石带锯BS200-S具有一个在切割过程中手动推动的滑动工作台。滑动工作台在锯切过程中，也可通过自身的重量独立移动。
- 设备可轻松调节样件切割厚度，通过手动锁调节切样厚度。
- 设备可进行干切或使用冷却剂进行切割，在特定情况下，冷却剂可以提高切割表面质量并减小公差，并可以提高进给速度，从而缩短切割时间。

主要特点

1. 锯条宽度为0.4至0.8mm (取决于锯带的使用)，最小切割损耗。
2. 加工时产能低意味着最小的产热和低张力，有足够的力夹住工件。这几乎消除了加工易碎品或对高温敏感材料的切削风险。
3. 带锯高转速意味着高性能。
4. 高质量的切割表面。



产品功能

金刚石带锯在两个偏转轮上转动。上轮高度通过气动驱动张紧进行调节。带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制。在工作区域附近，带锯由两个零间隙导轮单元引导。它由变频器控制的三相电动机驱动。带锯速度可无级调节，范围为200–2200m/min。

滑动工作台的线性导轨平衡可以用螺杆调节。由于其自身的重量，工作台无需手动操作即可以恒定的进给力移动。

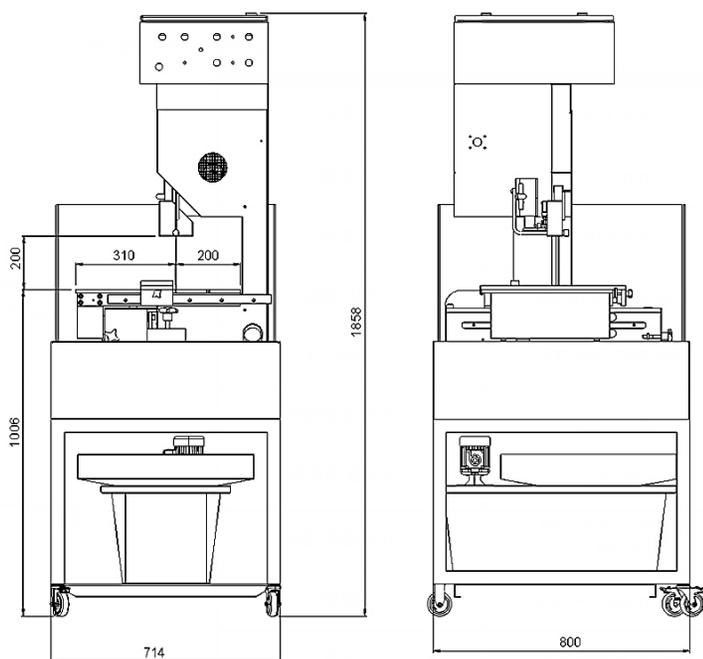
为了切割不同厚度的样件，设备可以轻松通过手动锁扣进行切割厚度的调节。可以进行干切或湿切。干切，设备可提供抽尘系统。采用不锈钢机器设计，纯净水可用于冷却。



选配

冷却系统

集水盘配有连接水管至水箱自动控制的冷却水泵0.7×0.7mm，可替换过滤器。



指标项	参数
长度:	800mm
宽度:	714mm
高度:	1858mm
切割口径:	200mm × 200mm
X/Y行程:	200mm, 200mm
偏转轮直径 \varnothing :	230mm
导向轮直径 \varnothing :	47mm
标配带锯尺寸:	H0.7mm × W8mm C1870mm
转速:	200–2200m/min
电机:	三相380V电源750W
重量:	110kg

BS230-XY 金刚石带锯 经济高效的实验室设备

- 金刚石带锯BS230-XY的紧凑设计给人留下了深刻的印象。这是一台配备有垂直锯装置的实验室机器。
- 切割口径 (H×W) 200×200mm，切割长度 (x轴) 200mm，占地面积 690×780mm，高度1850mm。
- 金刚石带锯BS230-XY通过一个伺服电机控制，可快速在十字桌面上调整样件切割的厚度。
- 进给率表示设备运行速度，其中不仅包括其切割速度，还表示以最小的损耗来夹持样件。
- 为了增加设备操作的舒适度，该设备有一个标准的操作舱和测量单元来控制进给力。
- 设备进给力显示在荧幕上，也可以进行给进力的调节。该金刚石带锯可用于干切和湿切。



主要特点

1. 锯条宽度为0.4至0.8mm (取决于锯带的使用)，最小切割损耗。
2. 加工时能耗低，产生的热量最小和张力较低，工件加持牢固。降低了加工易碎品或切割高温敏感材料的风险。
3. 带锯高转速意味着高性能。
4. 高质量的切割表面。
5. 数控，可调节线性Y轴工作台，可以进行精确重复切割。

产品功能

金刚石带锯在两个偏转轮上转动，上轮高度通过气动驱动张紧进行调节。带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制，在工作区域附近，带锯由两个零间隙导轮单元引导，它由变频器控制的三相电动机驱动。带锯速度可无级调节，范围为200-2000m/min。

X和Y工作台可以通过滚珠丝杠和伺服电机在程序控制下移动。行程和进给速度是可编程的。工作台可以通过操作按钮进行定位。采用三菱PLC控制触摸屏控制，带有菜单引导编程。可以进行干切或湿切。干切，设备可提供抽尘系统。采用不锈钢机器设计，纯净水可用于冷却。

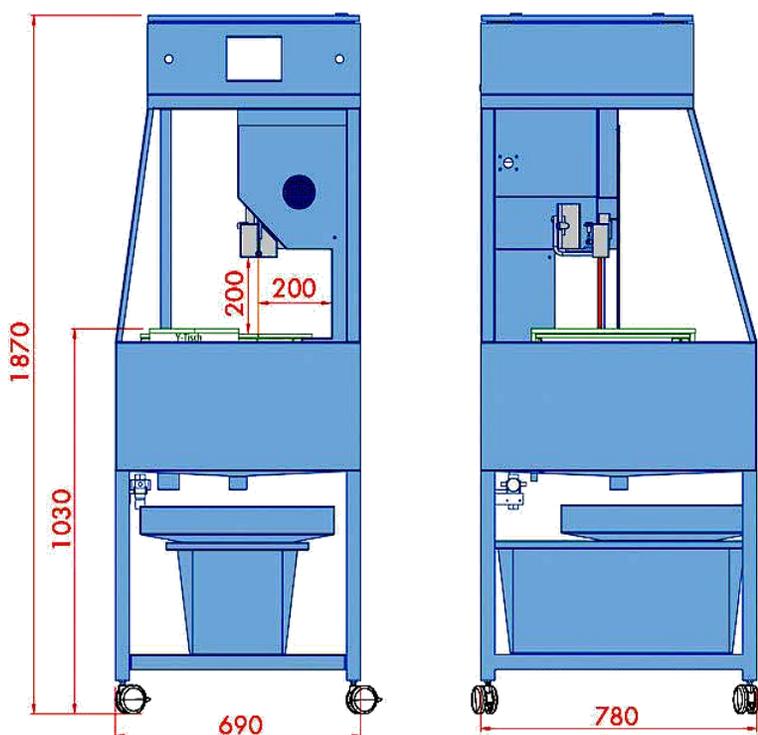
BS230-XY有一个用于测量进给力标准测量系统。切割过程中出现的进给力将显示在屏幕上。这样可以轻松设置进给和切割速度。

设备包含一套防溅罩。

选配

冷却系统

集水盘配有连接水管至水箱自动控制的冷却水泵0.7×0.7mm 可替换过滤器。



指标项	参数
长度:	780mm
宽度:	690mm
高度:	1890mm
切割口径:	200mm × 200mm
X/Y行程:	200mm, 200mm
偏转轮直径 ϕ :	230mm
导向轮直径 ϕ :	47mm
标配带锯尺寸:	H0.7mm × W8mm C1870mm
转速:	200-2000m/min
电机:	三相380V电源750W
重量:	150kg

BS270-F/FY 金刚石带锯



- BS270-F/FY 金刚石带锯是一个带驱动臂式的带锯。
- 切割口径 (H×W) 180×255mm，切割长度 (X轴) 600mm。
- 金刚石带锯BS270的标准版本是一款X方向驱动机器。
- 当配备Y轴数控驱动臂后成为双轴机床时，可提供BS270-FY版本。
- 可选的锯切力可用于进给调节，并显示在荧幕上。锯切过程中，进给速度和带速可以手动调整，也可以根据编程自动调节。
- 可以进行干切和带冷却的切割。



主要特点

1. 锯条宽度为0.4至0.8mm(取决于锯带的使用)，最小切割损耗。
2. 加工时能耗低，产生的热量最小和张力较低，工件加持牢固。降低了加工易碎品或切割高温敏感材料的风险。
3. 该Y轴工作台采用线性导轨，配置的主轴可以精确调节切样厚度精度为±0.02mm。
4. 带锯高转速意味着高性能。
5. 高质量的切割表面。

产品功能

基础版本的BS270-F 带移动臂带锯是由一个带锯单元与两个偏转轮D=266mm与切割口径(H×W)195×255mm工作平台构成。金刚石带锯在两个转轮上运转。上轮高度通过气动驱动张紧进行调节。带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制,带锯由一台变频器控制的0.75kW三相电机驱动。带锯的速度可以在200-2200m/min通过控制键盘进行设置。

带锯可以通过滚珠丝杠和伺服电机(X轴)在程序控制下移动。行程和进给速度是可编程的。工作台可以通过操作按钮进行定位。采用三菱PLC控制触摸屏控制,带有菜单引导的编程。

BS270-Y可以通过安装Y轴伺服电机从而升级为CNC双轴BS270-FY机床。

设备可以进行干切或湿切。干切,设备可提供抽尘系统。采用不锈钢机器设计,纯净水可用于冷却。

指标项	BS270F (有外壳)	BS270F (无外壳)
长度:	1430mm	1230mm
宽度:	1400mm	1200mm
高度:	2100mm	1620mm
切割口径(H×W):	180mm×255mm	180mm×255mm
X/Y行程:	600mm, 250mm	600mm, 250mm
偏转驱动轮直径 ϕ :	266mm	266mm
导向轮直径 ϕ :	47mm	47mm
标配带锯尺寸:	H0.7mm×W8mm C1870mm	H0.7mm×W8mm C1870mm
转速:	200-2200m/min	200-2200m/min
电机:	三相380V电源750W	三相380V电源750W
重量:	310kg	220kg

选配

进给力测量系统

在切割过程中,进给力会显示在荧幕上,可以实时对带锯转速及进给力进行调节。

带锯清洁系统

清洁系统配有一个高压冲洗管,可以有效对带锯进行清洁。

冷却系统

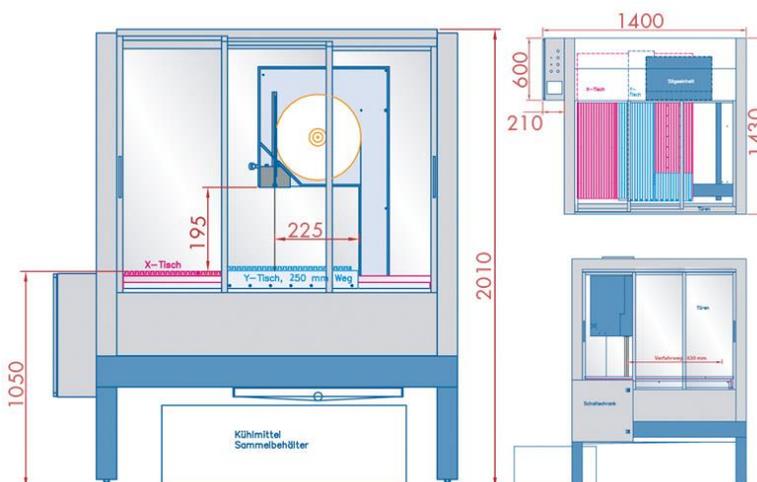
集水盘配有连接水管至水箱自动控制的

冷却水泵

配有面积为0.7×0.7m可替换过滤芯。

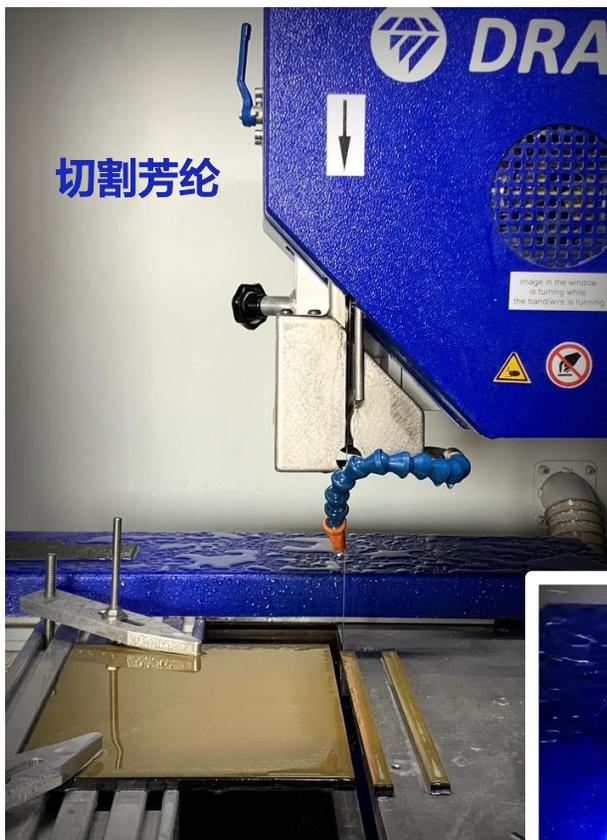
防溅罩

设备配有聚碳酸酯防喷溅安全罩。



BS270-S/X/XY 金刚石带锯

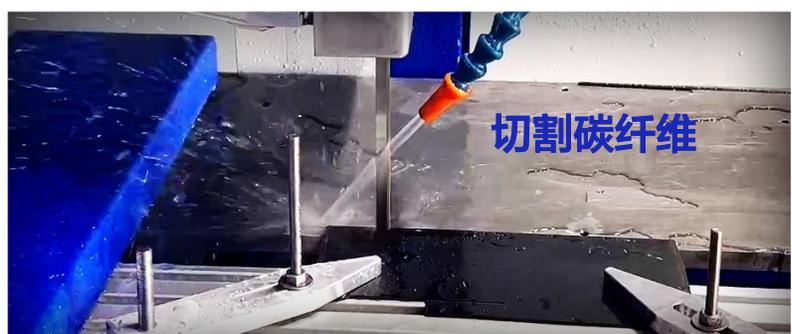
- BS270金刚石带锯是一款小型生产型设备，具有一个固定刀具单元切割口径(H×W) 180×255mm，切割长度(X轴) 400mm。
- 在标准配置BS270-S中，带锯为手动操作。当BS270-X配置Y轴伺服电机后，可升级为CNC双轴XY机床，即BS270-XY。
- 切削力也可以用来控制进给速率，也是样件进给的速度。在切割过程中进给力会在荧幕上显示。
- 所有设备均为德国制造，且质量完全符合欧盟质量管理条例。
- 设备设计成开放式，方便故障检查和维修。
- 设备可做干切或湿切。



切割芳纶

主要特点

1. 锯条宽度为0.4至0.8mm(取决于锯带的使用)，最小切割损耗。
2. 加工时能耗低，产生的热量最小和张力较低，工件加持牢固。降低了加工易碎品或切割高温敏感材料的风险。
3. 带锯高转速意味着高性能。
4. 高质量的切割表面。
5. 该Y轴工作台采用线性导轨，配置的主轴可以精确调节切样厚度精度为±0.02mm。



切割碳纤维

产品功能

金刚石带锯在两个偏转轮上转动。上轮高度通过气动驱动张紧进行调节。带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制。在工作区域附近，带锯由两个零间隙导轮单元引导。它由变频器控制的三相电动机驱动。带锯速度可无级调节，范围为200–2200m/min。

带锯可以通过滚珠丝杠和伺服电机(X轴)在程序控制下移动。行程和进给速度是可编程的。工作台可以通过操作按钮进行定位。采用三菱PLC控制触摸屏控制，带有菜单引导编程。BS270-X 可以通过安装Y轴伺服电机升级为数控CNC双轴XY机床。

在基本的S版本中，设备是手动操作的。可以调节螺杆使X轴工作台在其自重的作用下移动。设备可以进行干切或湿切。干切，设备可提供抽尘系统。采用不锈钢机器设计，纯净水可用于冷却。

选配

Y挡板

在Y轴方向手动移动，其通过支架固定在X轴工作台上，可用于样品的平行切割。

冷却系统

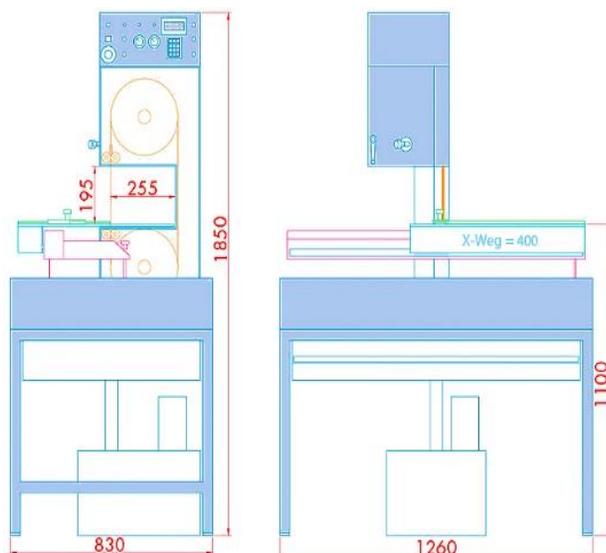
集水盘配有连接水管至水箱自动控制的冷却水泵，配有可替换过滤器。

带锯清洁系统

清洁系统配有一个高压冲洗管，可以有效对带锯进行清洁。

Y轴工作台

在Y轴方向直线移动，其上面有螺孔用来固定样件，其行程为210mm，通过一个手把进行调节，具体移动精度可到0.01mm，并且能在荧幕上显示。



指标项	参数
长度:	1260mm
宽度:	825mm
高度:	1840mm
切割口径:	180mm × 255mm
X/Y行程:	400mm, 210mm
偏转轮直径 \varnothing :	266mm
导向轮直径 \varnothing :	47mm
标配带锯尺寸:	H0.7mm × W8mm C1870mm
转速:	200–2000m/min
电机:	三相380V电源750W
重量:	110kg

BS422-FY双轴数控带锯式切割机

该机器是由防锈框架及轴承、电机与工装控制、触摸操作屏、设定编程软件、X方向移动式切割臂、T型工作台、Y轴工装台、冷却过滤、抽尘过滤、安全连锁防护等十个单元系统组成。

带锯可以通过滚珠丝杠和伺服电机（X轴）在程序控制下移动，金刚石锯条在两个偏转驱动轮上运转，T型工作台可以通过操作按钮进行定位，Y轴工装台和夹具固定板材和工件，实现双轴数控下，金刚石带锯条进行直线与断面切割。

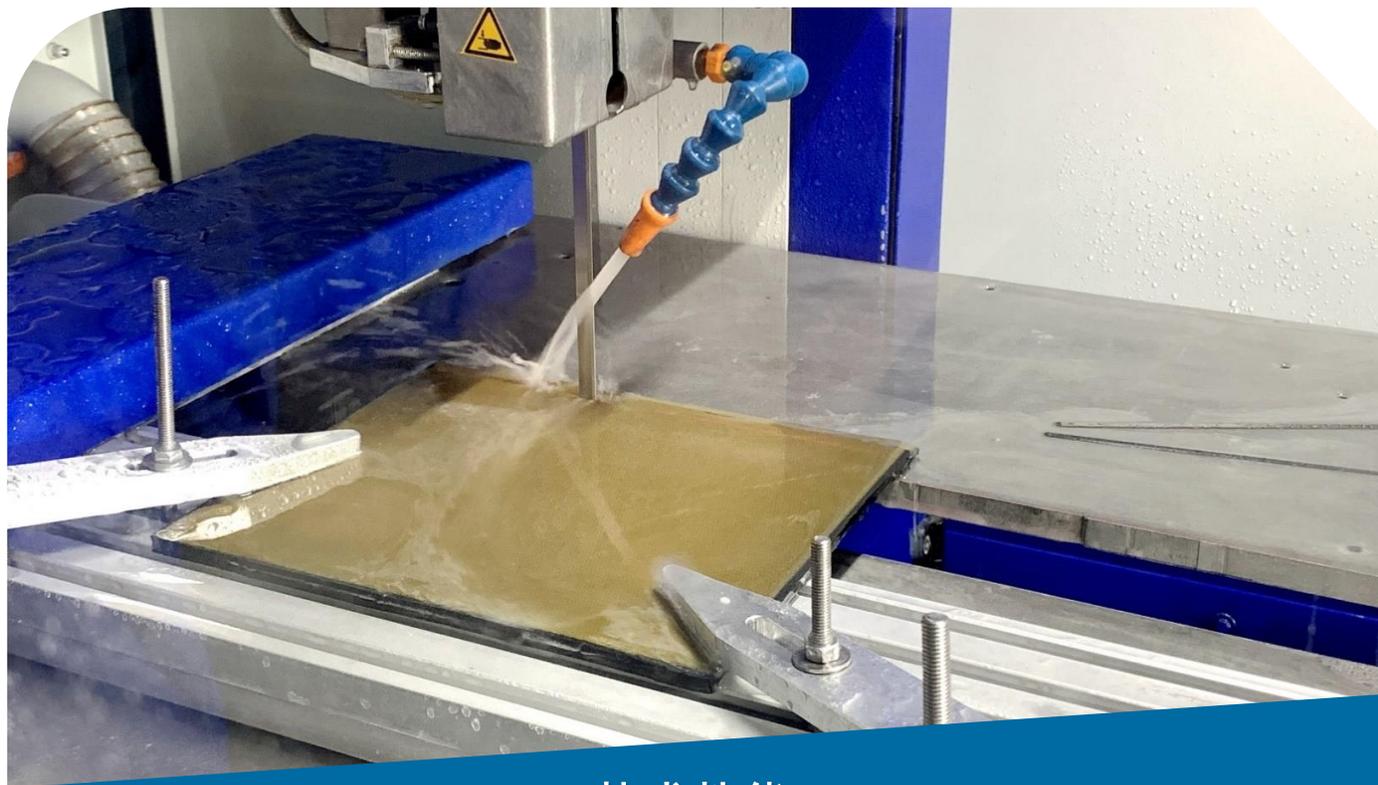
适用于加工玻璃纤维、碳纤维、有机纤维、金属纤维、陶瓷纤维等复合材料层合板、蜂窝板和小型工件。切割面无切割痕迹，无拉丝、毛刺、裂纹、分层、断裂，无机械损伤和热损伤，具有高质量的加工表面。加工的样件可满足ASTM、GB等相应标准，可直接用于力学性能的测试。

适用于加工各种玻璃、工业陶瓷、石墨材料、塑化材料、金属材料等，具有优质的切磨表面，样本厚薄均匀，不会断裂、碎裂、分层、脱落。

技术特点

1. 金刚石带锯加工产生的摩擦阻力小、能耗低，产热量最小和张力较低，切割损耗低，降低了纤维复合材料、易碎品、高温敏感材料的加工风险。
2. 机器顶部偏转轮高度可调，带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制。
3. 该Y轴工作台采用线性导轨，可以精确调节切样宽度，精度为 ± 0.02 。
4. 可选配基准边激光线零点定位装置、压力传感器、舱灯、舱体监控器、空气监控器。
5. 机器配备透明防护舱，具备足够的刚性，可防护加工时产生的废液和碎屑飞溅。
6. 设备运行时噪音小于75分贝。





技术性能

- 用于树脂基、金属基、陶瓷基等纤维复合材料板、蜂窝板矩形样件切割，特别适用于芳纶纤维复合材料厚板加工。用于各种玻璃、工业陶瓷、石墨材料、塑化材料、金属材料等断面加工。
- 具备两轴数控系统的自动进给，自动切割功能，可以完成标准样件的尺寸定位加工和快速高效批量化制样和裁切。
- 采用三菱PLC触摸屏控制，带有菜单引导设定和编程系统。切割尺寸和数量、转速、进给速度、进给力、刀具位置等参数可手动设定调节，也可编程设置和调节，可以存储99个切割参数和运行记录以及不少于20个自动切割程序，根据需要随时调用。机器运行数据和切割数据实时显示。
- 配备循环冷却过滤系统和抽尘过滤系统，可进行湿切和干切，达到环评要求。
- 切割刀具采用金刚石涂层不锈钢环形锯条，切割过程既是打磨过程。锯条具有各种规格，包括锯条种类、锯条厚度、锯条宽度和涂层金刚石粒径，均可以根据切割材料的材质性能进行选配。
- 配置夹具和气动固定工装，固定牢固，保证板材在加工时不发生移位。
- 机器具有安全联控装置，同时具有紧急停止、电机过载保护、报错、报警、信息提示等功能。

技术特点

1. 金刚石带锯加工产生的摩擦阻力小、能耗低，产热量最小和张力的较低，切割损耗低，降低了纤维复合材料、易碎品、高温敏感材料的加工风险。
2. 机器顶部偏转轮高度可调，带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制。
3. 该Y轴工作台采用线性导轨，可以精确调节切样宽度，精度为±0.02。
4. 可选配基准边激光线零点定位装置、压力传感器、舱灯、舱体监控器、空气监控器。
5. 机器配备透明防护舱，具备足够的刚性，可防护加工时产生的废液和碎屑飞溅。
6. 设备运行时噪音小于75分贝。

选配

防溅罩

设备配有聚碳酸酯防喷溅安全罩。

进给力测量系统

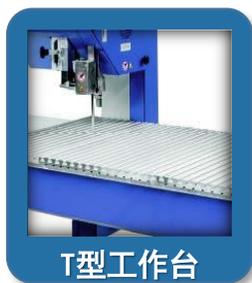
在切割过程中，进给力会显示在荧幕上，可以实时对带锯转速及进给力进行调节。

带锯清洁系统

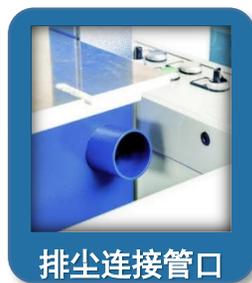
清洁系统配有一个高压冲洗管，可以有效对带锯进行清洁。

冷却系统

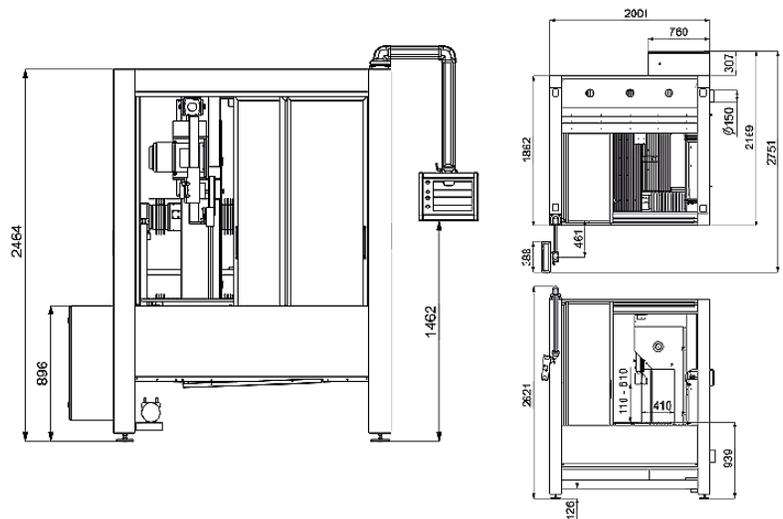
集水盘配有连接水管至水箱自动控制的冷却水泵，配有面积为0.7×0.7m可替换滤芯。



T型工作台

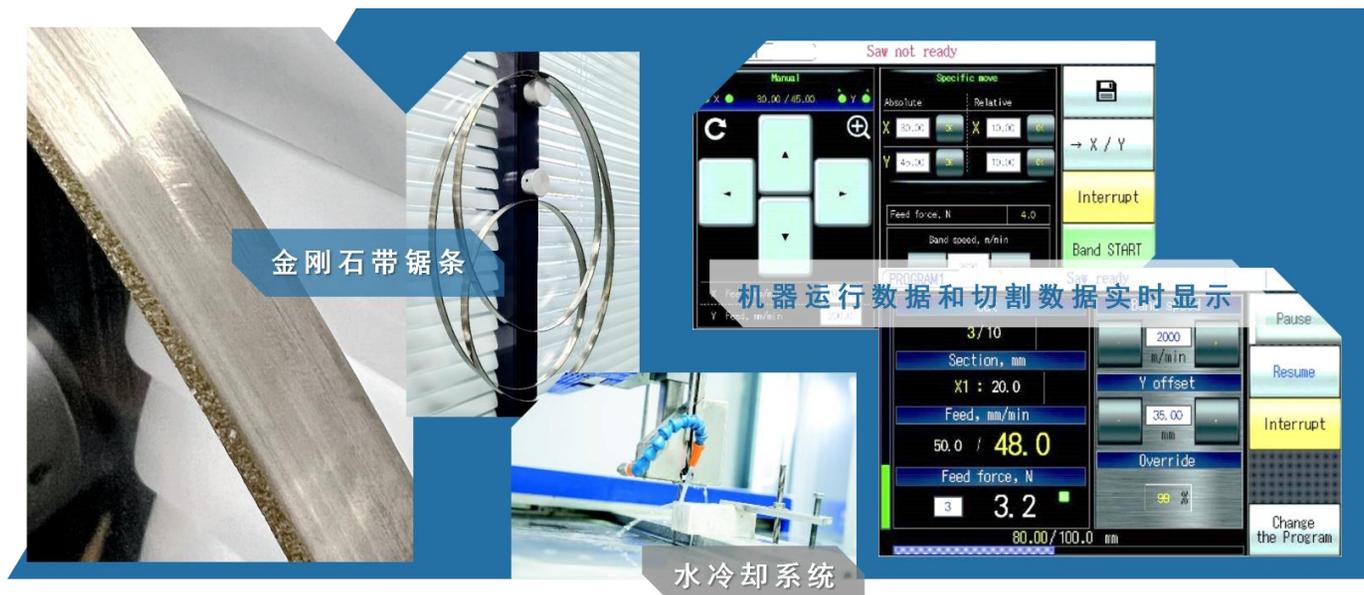


排尘连接管口



切割效率参考表

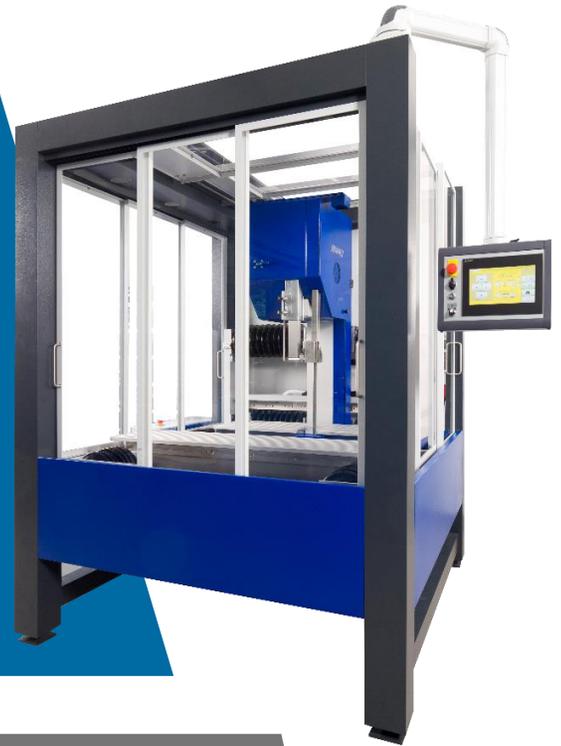
样本标号	切割材料	试样尺寸 (mm)	转速 (m/min)	切割给进 (m/min)	带锯规格	单件耗时 (min)
1	芳纶纤维复合材料板	125×12.5×1.0	1500	50	D181	≤3
2	芳纶纤维复合材料板	18×6×1.0	1500	60	D181	≤2
3	碳纤维复合材料板	125×13×1.0	2200	80	D181	≤2
4	玻璃纤维复合材料板	250×15×1.0	2200	100	D181	≤2
5	蜂窝夹层板	200×15×1.0	2200	100	D181	≤4



单元	项目	技术参数	单元	项目	技术参数	
主机单元	设备尺寸 (L×W×H)	1700mm×1985mm×2230mm	加工精度	样件尺寸精度	碳纤/玻纤/芳纶板	≤0.03mm
	CNC数控机床	双轴数控驱动			蜂窝夹层	≤0.1mm
	电机功率	三相/2200-3800W		样件平行度	碳纤/玻纤/芳纶板	0-300mm, 0.08mm 300-500mm, 0.1mm
	电源	32A/380V			蜂窝夹层	0.1mm
	带锯转速	200-3000m/min		样件长宽之间垂直度	碳纤/玻纤/芳纶板	≤0.08mm
	偏转轮直径	Φ420mm			蜂窝夹层	≤0.1mm
	导向轮直径	Φ70mm		加工后加工面粗糙度		Ra≤0.8
	重量	550kg		设备精度	定位精度	±0.01mm
	T型槽工作台 (L×W)	1500mm×375mm			重复定位精度	±0.006mm
	X,Y轴空载移动速度	650m/min			台面平面度	0.02mm
切割单元	带锯进给速度 (可调)	200-2500m/min	刀具	材质	金刚石涂层环形带锯	
	X轴方向最大切割行程	700mm		周长 (可选)	3200mm/3800mm	
	Y轴方向最大切割行程	450mm		厚度 (可选)	0.17mm/0.25mm	
	最大切割长度 (L)	700mm		宽度 (可选)	8mm/13mm/16mm/ 20mm	
	最大切割宽度 (W)	375mm		金刚石涂层宽度	2-3mm	
	最大材料厚度 (H)	320mm		金刚石粒径 (可选)	D126/D181/D301	

BS422A-H600FY 金刚石带锯

- BS422A-H600FY 金刚石带锯是一款小型生产型设备。
- BS422A-H600FY 金刚石带锯配备移动刀具单元，用于研磨材料的刀具。
- 切割口径(H×W)为610×410mm，切割长度(X轴)为620mm。
- BS422A-H600FY 金刚石带锯带有移动臂带锯，由一个带锯单元与两个偏转驱动轮组成。金刚石带锯在两个偏转驱动轮上运转，顶部偏转驱动轮高度可调。
- 工作区由有机玻璃保护。出于安全考虑，机器在舱门打开时自动切断电源。各种材料的切割使本机转变成高性能金刚石切割锯。
- 可以进行干切和湿切。



产品功能

基本版本的BS422-H600FY带移动臂带锯，是由一个带锯单元与两个偏转轮D=420mm与切割口径(H×W)610×410mm工作平台构成。

金刚石带锯在两个转轮上运转。上轮高度通过气动驱动张紧进行调节。带锯的张力通过减压器上可调节的气压控制。该设备由一台变频器控制的3KW三相电机驱动。带锯的速度可以在200-3000m/min通过控制键盘进行设置。

带锯可以通过滚珠丝杠和伺服电机(X轴)在程序控制下移动。行程和进给速度是可编程的。工作台可以通过操作按钮进行定位。采用三菱PLC控制触摸屏控制，带有菜单引导的编程。BS400F可以通过安装Y轴伺服电机升级为CNC双轴数控机床。

设备配有聚碳酸酯防溅罩，可防噪音和粉尘。舱门的控制系统让操作更安全，舱门开启时设备自动断电。

在切割时，屏幕上显示进给力。进给力 and 进给速度可以手动调整，也可以根据编程自动调节。

设备可以进行干切或湿切。干切，设备可提供抽尘系统。采用不锈钢机器设计，纯净水可用于冷却。

主要特点

1. 锯条宽度为0.4至0.8mm(取决于锯带的使用), 最小切割损耗。
2. 加工时能耗低, 产生的热量最小和张力较低, 工件加持牢固。降低了加工易碎品或切割高温敏感材料的风险。
3. 带锯高转速意味着高性能。
4. 高质量的切割表面。
5. 该Y轴工作台采用线性导轨, 配置的主轴可以精确调节切样厚度。

指标项	参数
长度:	2169mm
宽度:	2001mm
高度:	2621mm
切割口径:	610mm×410mm
X/Y行程:	620mm×420mm
偏转轮直径 ϕ :	420mm
导向轮直径 ϕ :	70mm
标配带锯尺寸:	H0.7mm×W16mm C3800mm
转速:	200-3000m/min
电机:	三相电源3KW
重量:	550kg

选配

进给力测量系统

在切割过程中, 进给力会显示在荧幕上, 可以实时对带锯转速及进给力进行调节。

冷却系统

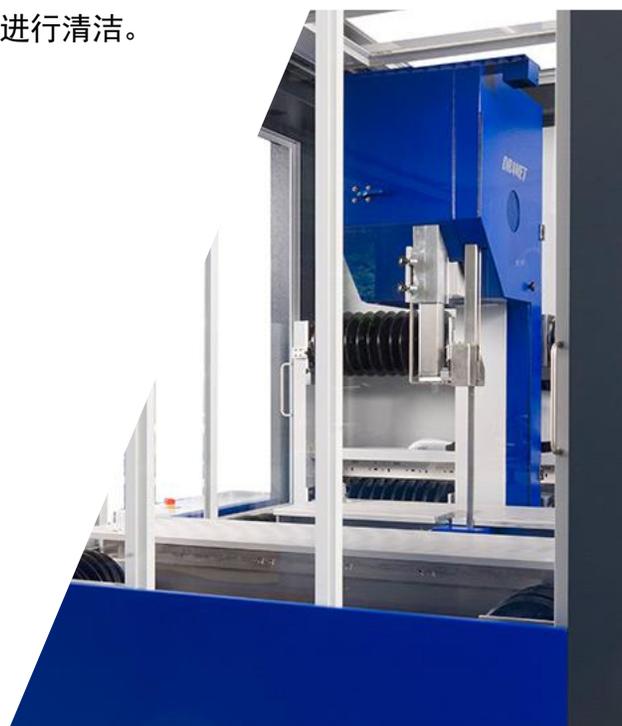
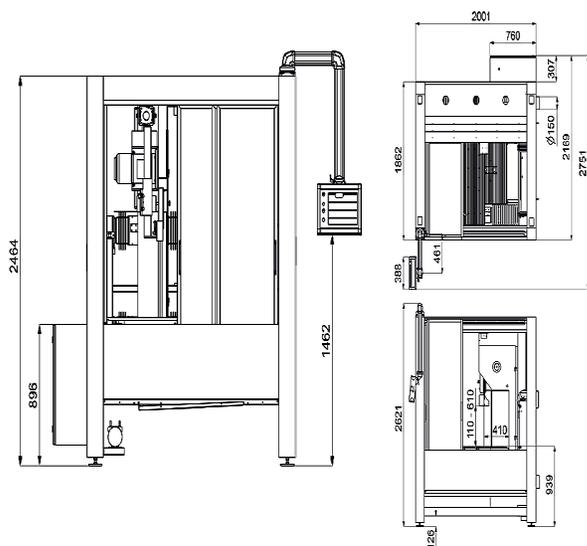
集水盘配有连接水管至水箱自动控制的冷却水泵配有面积为0.7 x 0.7m可替换过滤芯。

带锯清洁系统

清洁系统配有一个高压冲洗管, 可以有效对带锯进行清洁。

防溅罩

设备配有聚碳酸酯防喷溅安全罩。





DRAMET金刚石带锯条

适合切割的材料：陶瓷、玻璃、石墨、CFRP、GFRP、AFRP、金属、合金、不锈钢组件、生物器官组织、骨和牙齿及其含植入物组织、包埋塑化标本等。

技术规格

1. 金刚石带锯条（金刚石粒径为等粒径）

货号	带锯长度 mm	带锯厚度 mm	带锯宽度 mm	金刚石涂层宽度 W(mm)	带锯内夹持张力 N/mm ²	金刚石粒径 D(μm)
4416	1870	0.17	8	2-3	1080	76
4438	1870	0.17	8	2-3	1080	126
44	1870	0.25	8	2-3	1080	126
45	1870	0.25	8	2-3	1080	181
3054	1870	0.25	8	2-3	1080	301
3775	3200	0.25	8	2-3	1080	301
3157	3200	0.25	16	2-3	1080	126
2031	3200	0.25	16	2-3	1080	181
2477	3200	0.25	13	2-3	1080	126
5424	3800	0.25	20	2-3	1080	126
5226	3800	0.25	20	2-3	1080	181
5422	3800	0.25	20	2-3	1080	301

2. 混合带锯条（金刚石粒径不同）

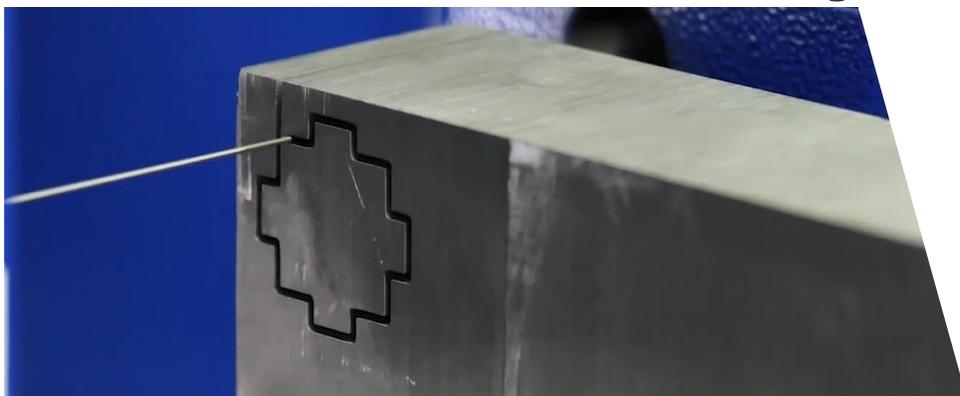
货号	带锯长度 mm	带锯厚度 mm	带锯宽度 mm	金刚石涂层宽度 W(mm)	带锯张力 N/mm ²	金刚石粒径 D(μm)
4766	3800	0.25	20	2-3	1080	126/301

3. CBN带锯条

货号	带锯长度 mm	带锯厚度 mm	带锯宽度 mm	金刚石涂层宽度 W(mm)	带锯张力 N/mm ²	金刚石粒径 D(μm)
46	1870	0.25	8	2-3	1080	151

DS150-NC 金刚石线锯

- DS150-NC 金刚石线锯是切割2D轮廓的理想之选。
- 切割口径(H×W)为 120×460 mm，工作区域(X轴/Y轴)为430×430mm。
- 线锯切割单元横向工作，因此在切割后的样件仍然保留在原始材料上，不脱落。线性导轨与循环球型轴承被波纹管包裹。这种耐磨材料保证了设备的使用寿命。
- 滚珠丝杠用于进给，按照预先编程的轮廓轨迹以高精度切割。
- 采用外部CAD程序对工件轮廓进行编程，具有刀具半径自动修正、轮廓自动闭合、图形显示和工艺仿真等功能。



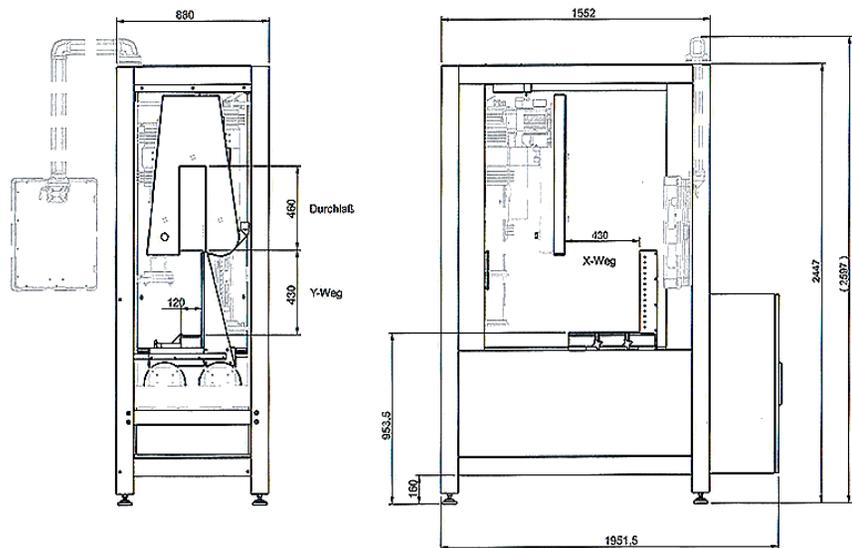
主要特点

1. 金刚石将线锯全部包裹，让其任意方向都可做切割。
2. 耗能较低，产生的热量最小和张力最低，工件加持牢固。
3. 切口很窄，最大限度减少切割损耗和粉尘。
4. 线锯不会卡住，只能自断。
5. 线锯能多次弯折，其金刚石缝隙的空间被有效的清洁。
6. 线锯张力越紧，切割精度越高。
7. 产生的切割碎屑很少，适用于易碎材料的切割。

选配

除尘系统

吸尘系统配有2.2kW的压缩机，2m²M滤清器手动清洁。最后一个过滤器除去空气中的粉尘。



产品功能

工件可任意安插在两个轴上加工。线锯由一台的四相电机驱动变频器控制。

线锯的速度可以在300-3000m/min任意设定。安装并张紧线锯时，电机和驱动轮通过气缸移动。线锯的张力是由调节气压来控制的。

对工件外轮廓进行编程过程是通过一个外部具有半径自动校正、自动闭合轮廓、图形显示、程序模拟等功能的CAD程序进行的。采用滚珠丝杠保证了跟踪轮廓的进行切割的精度，并与径向运动的自动延迟相结合，实现了最佳的切割效果。

设备配有玻璃标尺，用来准确定位。

切割粉尘在切割过程中被线锯带入工作区域下方排走。

指标项

参数

长度:	1698mm
宽度:	800-890mm
高度:	2600mm(带操作面板)
切割口径:	120mm×460mm
X/Y工作区域:	430mm/430mm
转动轴:	150mm
标配线距尺寸:	φ 0.7mm-1.2mm C1870mm
转速:	100-3000m/min
电机:	三相电源750W
重量:	360kg



北京共赢联盟国际科技有限公司

📍 朝阳区望京悠乐汇E座709室

📞 13910661523 ☎ (010) 64777168

🌐 www.tr-baast.com



更多产品信息
请扫码关注
官方微信获取。