



Pierret

Since 1925



CB

专用于切割大直径（最大
450 毫米）线轴的液压切割机

主要特点

- › 切割长度：360毫米。
- › 轴心的直径：52 或者68毫米（根据用户的要求可选择其他的直径）。
- › 液压千斤顶的活塞杆：最大 190 毫米（以轴心直径为68毫米）。
- › 千斤顶上升的速度：11米 / 每分钟。
- › 千斤顶下降的速度：3米 / 每分钟。
- › 根据线轴的直径、装料的不同，生产量不同…并且产量可能达到切割300 卷 / 每小时（设用于一个大型液压千斤顶的幅度）而且也可达到600 卷 / 每小时（设用于一个小型液压千斤顶的幅度）。
- › 线轴切割机是由一个附带的三相电动机驱动，电动带有冷却罩跟IP55保护。

设计

- › 在所有切割运行期间，将切割刀正确导入以避免进入切割材料而偏离。
- › 切割刀的导向轨都可以更换。
- › 切割刀跟随轴心的运作弯曲度以确保切割线筒长度的清晰。
- › 为了让切割刀的寿命保持更长，可以更换已经插入在轴心里的切割块的 尼龙。
- › 千斤顶冲程是可调的。
- › 在我们车间确保安全系统的情况下，采用配件保护。操作者双手按住按钮连同调整液 压 阀门使切割刀下降。

实际好处

- › 电柜安装在独立液压组的位置上，通过快速液压上的插座和一个独立的电插座来连接 线轴切割机。
- › 这液压器能因此很容易安置在机器的左侧或者右侧。不需用工具。而且可以根据客户的要求来安装。
- › 通过标准支架，线轴切割机能跟输送机并排安置。向其他所有的设备供应材料。(*)
- › 输送机可安装在机器的左侧、右侧和后面。可根据客户的要求安装。
- › 输送机供电是连在一个插座安装在线轴切割机的电柜上的。
- › 线轴切割机和输送机，如果不运转在一段时间后会自动停止。
- › 切割刀是双面的，也可能是直的。能在一个单独磨床上研磨。理想的磨床是由皮埃雷生产的。
- › 通过一个支撑架的调整，线筒很容易在轴向上定位。

(*) 其他支撑可根据要求提供，以便将筒切割机安装在N45, R45, N60和CT60N切割机的喂料斗上。

CB

操作

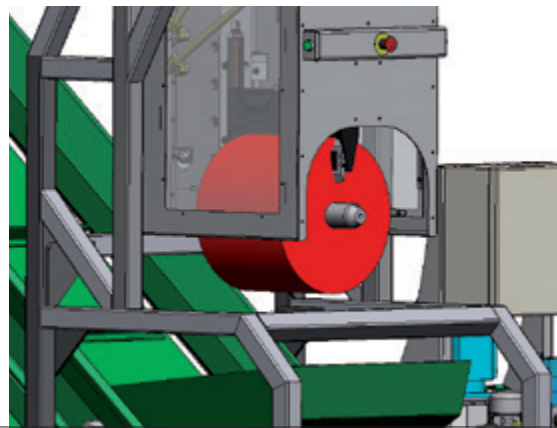
- › 操作员根据筒管直径设置千斤顶冲程。
- › 当所有参数调整后，操作者将线轴在轴向上定好位，通过双手控制钮的帮助将切刀落下。等到切刀进入接触点的切块。操作者松开控制钮，切刀会自动撤回到它原有的位置上。线轴上的物料会自动脱离轴心。然后把停留在轴向中心支架上的筒子取下来。

装机总功率

- 3 千瓦/50 赫兹

尺寸/重量

- 切割卷筒机（包括标准架在内）
1.000 x 1.000 x 高度 2.070 毫米
430 千克
- 液压组
450 x 420 x 高度 1.175 毫米
155 千克



对此机器的技术特点的文说明仅仅是为了提供指导，并非我们的承诺。我们可在任何时候对机器进行调整和改进，而无需事前通知。

PIERRET INDUSTRIES

Rue du Sommet 32 • B-6838 CORBION • BELGIUM
Tel. (32) 61.46.51.00 • Fax. (32) 61.46.62.63

Sales & Services for U.S. and Canada

PIERRET NORTH AMERICAN DIVISION

215 Wingo Heights Rd • SPARTANBURG, S.C. 29303 • USA
Tel. (1) 864.583.4829 • Fax. (1) 864.583.3362

E-mail: info@pierret.com • Web: www.pierret.com

