



## Linia strunowa – wełna skalna

Maszyna sterowana sześcioma osiami.

Załadunek materiału dwa stanowiska.

Podjazd wózkiem widłowym z materiałem do stanowiska nr 1 i nr 2. Stół podający przesuwają się np. do stołu nr 1 lub nr 2 operator podaje płytę na stół, ustawia do zderzaka; podawany materiał może czekać w kolejce do cięcia lub zostać podany do cięcia stół nr 2.

Rozpoczyna się cykl cięcia, agregat wraz z taśmami nr 2 i nr 3 wykonuje cięcie w dwóch osiach. Cykl cięcia zakończony. Agregat tnący wycofuje się do tyłu poza światło stołu, stół nr 4 dosuwa się do taśmy nr 3 i pobiera materiał. Po pobraniu materiału stół wycofuje się do tyłu robiąc miejsce dla agregatu tnącego, który rozpoczyna cykl cięcia.

Obciętą płytą ładuje na stole nr 4, gdzie agregat podcinający pozycjonuje miejsce materiału i rozpoczyna cięcie kanału. Zakończenie cięcia, materiał gotowy do rozładunku.

Obcięty materiał pozostaje na stole i czeka na zdjęcie przez operatora lub zostaje zepchnięty na stół rolkowy. Wyprowadzone są przyłącza odciągowe które można podłączyć do centralnego odciągu. Maszyna sterowana serwo silnikami.

**Parametry robocze:**

- wysokość cięcia 250 mm
- długość cięcia 2200 mm
- szerokość cięcia 1400 mm