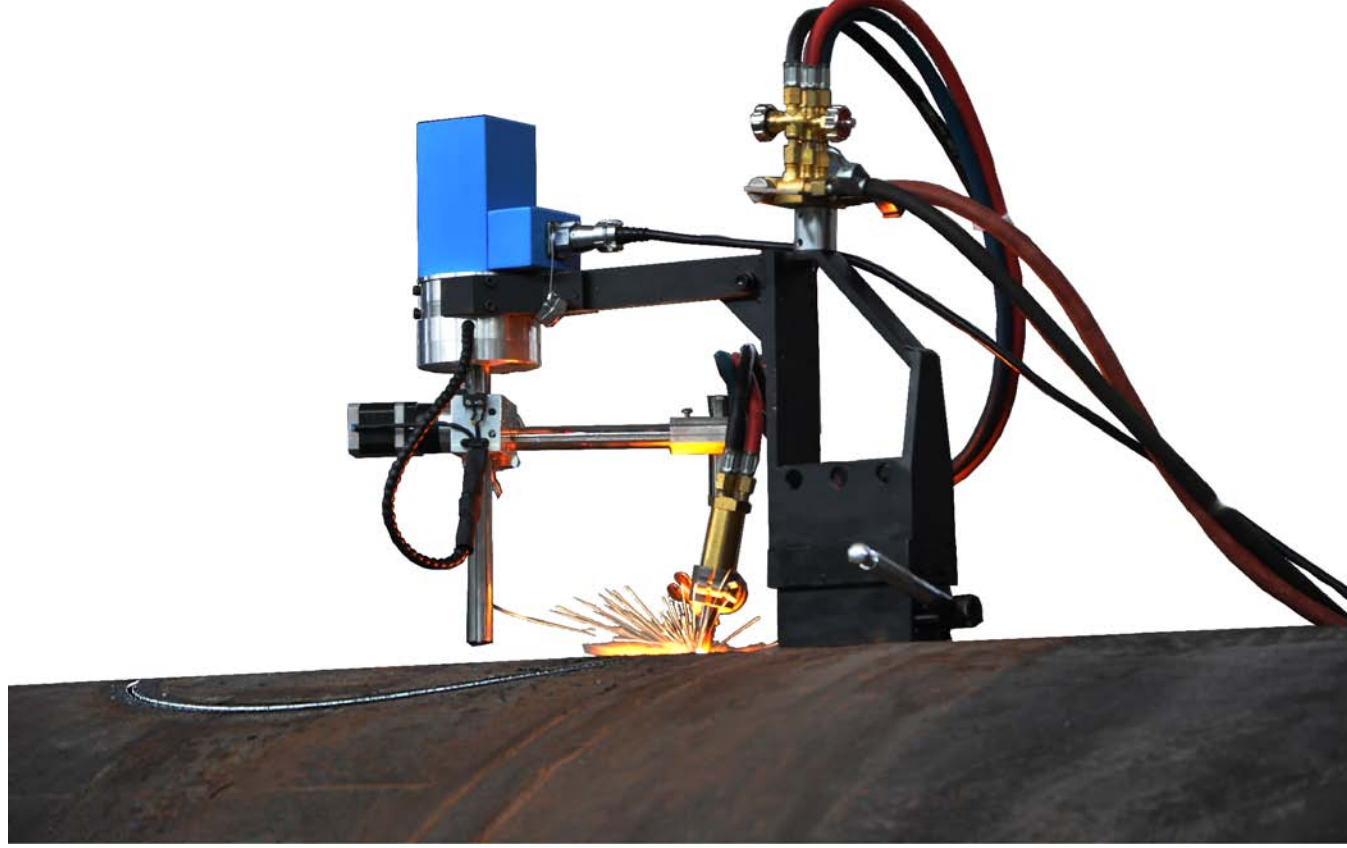


MAK 褪尽繁杂,臻显数控

首创世界上最小的马鞍孔数控切割机



对**小**而灵活的渴求
其实是对**自由**的渴求
然而
MAK已经不能再小
因为它
已是**极致**

在马鞍孔切割方面
没有人
比MAK更懂数控
科技创新
一定是为了**简洁与自由**
而不是繁杂



机器订货信息

订货号码	型号	功能	坡口角度	切割源	升降轴行程mm	孔径mm	总重量Kg
2-101-0001	MAK-11	正交管孔切割	±45°	氧乙炔	0-150	50-300	22
2-101-0002	MAK-12	正交管孔切割	±45°	氧乙炔	0-180	50-600	30
2-101-0004	MAK-14	正交管孔切割	±45°	氧乙炔	0-180	50-1200	40

扩展功能订货信息

订货号码	型号	功能	说明
2-102-0006	MAK-SY-02	封头切割软件及工装夹具	GB150.3-2011凸形封头
2-102-0007	MAK-SY-03	偏心管孔切割软件及工装夹具	两管90°偏心相贯孔
2-102-0008	MAK-Y-04	等离子枪夹持器	用于不锈钢管道切割, 夹持割枪
2-102-0009	MAK-Y-05	链夹	用于不锈钢管道切割, 固定机器

马鞍切割, 从专业的系统开始

配置专业的马鞍切割系统, 输入管径等参数即可自动生成切割程序。较之由六轴或平面切板数控系统改成的系统相比, 省去了PC机三维造图, 非切割线去除, 导入套料软件, 生成G代码等麻烦, 从而使工作更直接、高效、准确。

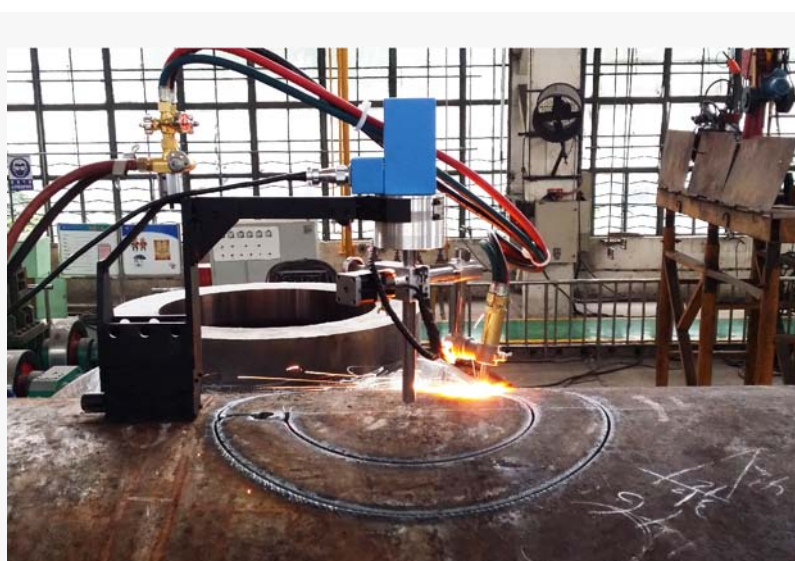


MAK在手, 说走就走

搭载数控系统的控制箱铝合金打造, 总重量10kg左右, 主机部分重量12kg左右, 轻松提拎, 省去了行车的配合, 可单兵作业。

双激光定位, 轻松准确

一束激光定位孔圆心, 一束激光定位在切割轴线上, 从而保证轴线平行及圆心定中。较之前单纯用中心铁棒的“针式”定位, 准确轻松的多。



磁力座固定, 一扳把手, 强力稳固吸附

强吸力磁力座, 底座经过打磨校平处理, 吸力强大, 且不失定位精度。不锈钢等非铁磁性材料, 可选配链夹或棘轮收缩带, 在管道上缠绕, 代替磁力吸附

也可选配使用等离子、水刀

标准配置含火焰割炬总成一套, 快速切割可选等离子切割, 防爆场合, 可配备水刀进行切割作业。



解决的问题及功能特点

- 适用于管道或筒体正交马鞍孔切割
- 控制箱内置通用程序, 无需CAD导入
- 带远程控制器, 安装、操作可一人独立完成
- 支持以太网远程升级, 享受“光速服务”
- 双激光圆心中心线定位, 定位轻松准确
- 磁力座吸附安装方式, 方便快捷

