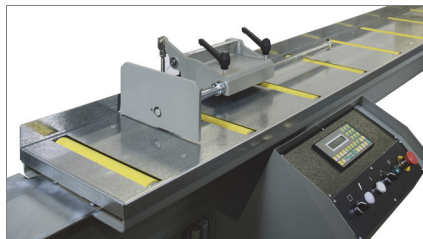
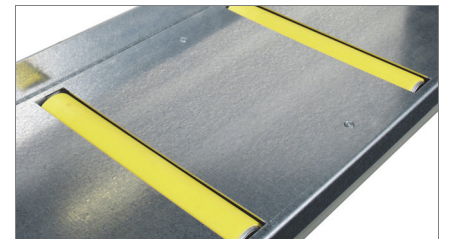


# MICROBO

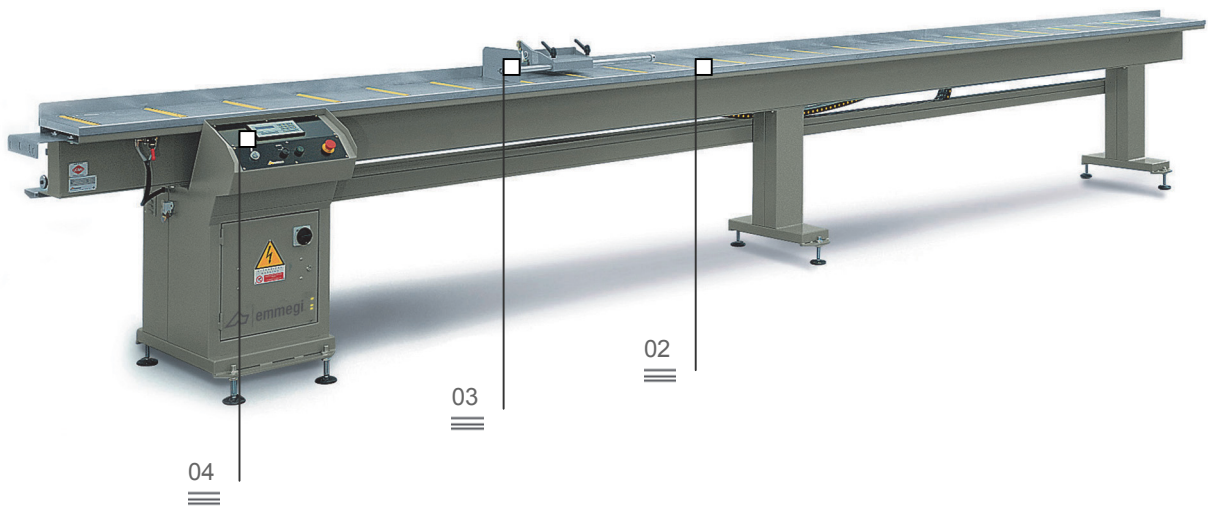
## Længdeanslag



Set fra siden 01

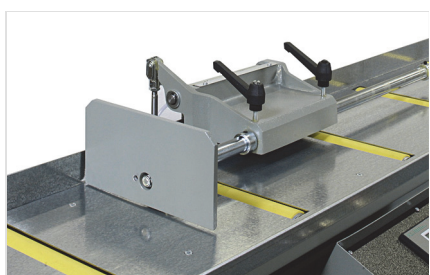


Rulle 02



System for længdeanslag og understøttelse af profil. Anslaget bevæges ved hjælp af jævnstrømsmotor og elektronisk aflæsning ved hjælp af encoder. Mål med gentagelighedstolerance på  $\pm 0,3$  mm.

Referencestop 03



Styring 04



Stregkodelæser (tilbehør) 05



# MICROBO

Længdeanslag

## 01 Set fra siden

Den mekaniske tilslutning til saven sker præcist og stabilt ved hjælp af holderen af stål.

## 02 Rulle

PVC-beklædte stålroller på 295 mm sikrer effektiv glidning for profilen og hindrer dermed beskadigelse af overfladen.

## 03 Referencestop

Slæden, der glider på en kuglebøsning, drives af en CNC-bevægelsesmekanisme, som gør det muligt at fastlægge emnets længde med udgangspunkt i savklingens midte.

## 04 Styring

Kontrolpanelet muliggør komplet styring af maskinens driftsfunktioner. PCL-instrumentet muliggør automatisk forberedelse af skærelisterne således, at den efterfølgende placering af stoppet kan finde sted sekvensvist og automatisk.

## 05 Stregkodelæser (tilbehør)

Ved hjælp af stregkodelæseren identificerer systemet automatisk profilen og positionerer herefter stoppet ved den fastlagte positionsværdi. Herved afkortes arbejds cyklussens varighed.

### KARAKTERISTIKA FOR STYRING

Baggrundsbelyst display

Udførelse af enkeltstående positioneringer

Lagring af 99 korrigeringsværdier for profilen med automatisk udregning af målet til skrå savninger

Lagring af 30 skærelister (50 linjer i hver) fra tastatur

### KARAKTERISTIKA FOR MASKINE

PVC-beklædte stålroller (295 mm) på lejer

Pneumatisk hævnning af emnestoppet

Effektiv slaglængde

2700/4200/7200