

Precision T2

E-HS

Doppelgehrungssägen



Doppelgehrungssäge mit 5 CNC-Achsen für Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen mit automatisch ausfahrbarem Schneidaggregat und elektronischer Steuerung aller Gehrungen von 45° (innen) bis 15° (außen) mit einer Genauigkeit von 280 Zwischenpositionen pro Grad. Bei der Version E wird dieser Vorschub von einem CNC-Achsenpaar gesteuert, um die Geschwindigkeit und den Ausgangshub der Sägeblätter optimal einzustellen. Sägeblattdurchmesser von 550 mm. Erhältlich mit einer Schnittlänge von 5 oder 6 m. Die Version HS (High Speed) sieht eine X-Achse mit höherer Geschwindigkeit vor und alle notwendigen Schutzvorrichtungen für die Ausführung von automatischen Bearbeitungen, auch nicht überwachte, um die max. Produktionsleistung zu erreichen.



Steuerung

Die ergonomische und hochmoderne Bedientafel ist mit einem 10,4"-Touchscreen-Display ausgestattet und arbeitet mit einer individuell angepassten Software in der Microsoft Windows®-Umgebung mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephasen der Teile reduziert.



Be- und Entladen

Die Genauigkeit kann mit einer Rollenbahn am beweglichen Kopf für das standardmäßige Be- oder Entladen oder am festen Kopf für das Beladen von der linken Seite ausgerüstet werden. Am beweglichen Sägeaggregat ist ein pneumatischer Anschlag angebracht, um die Positionierung des Profils in dieser Belademode zu vereinfachen.



Virtuelle Neigungsachse der Sägeeinheiten

Die Neigung eines jeden Kopfes bis zu 15° nach außen, geschieht mit zwei Kreisführungen, die auf vier Paar Stahlrädrchen positioniert sind. Aufgrund dieser patentierten Lösung gibt es keine Störkanten im Schnittbereich. Das bringt Vorteile für die Positionierung und das Spannen des Profils bei gleichzeitiger erhöhter Steifigkeit gegenüber herkömmlichen Systemen.



Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Arbeitsbereich bietet, erfolgt das Spannen des Profils mit höchster Präzision und Sicherheit über zwei horizontale Spannerzylinder. Ist ein vertikales Einspannen erforderlich, insbesondere bei Spezialschnitten, steht ein patentiertes, horizontales Niederhaltersystem zur Verfügung, mit denen das Profil auf der Vertikalen eingespannt werden kann.



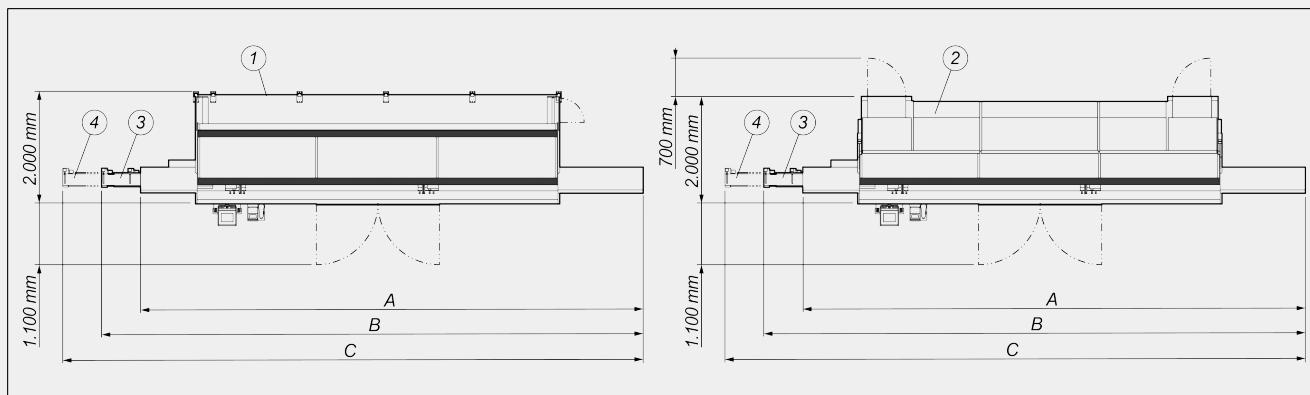
HS - High Speed

Die Version HS - High Speed verfügt über eine schnellere X-Achse (Positionierung des beweglichen Aggregats) und ist mit einer Integralschutzvorrichtung auf den Seiten und auf der Hinterseite ausgestattet, um beim Erhöhen der Produktion unter vollkommenen Sicherheitsbedingungen arbeiten zu können. Die Sicherheitsmerkmale dieser Version, die während des Betriebs komplett unzugänglich ist, ermöglichen darüber hinaus das Umsetzen automatischer, auch unbeaufsichtigter, Schnittzyklen und damit das Erreichen der maximalen Produktivität.



Etikettendrucker (Option)

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

PRECISION T2 E-HS / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN
LAYOUT


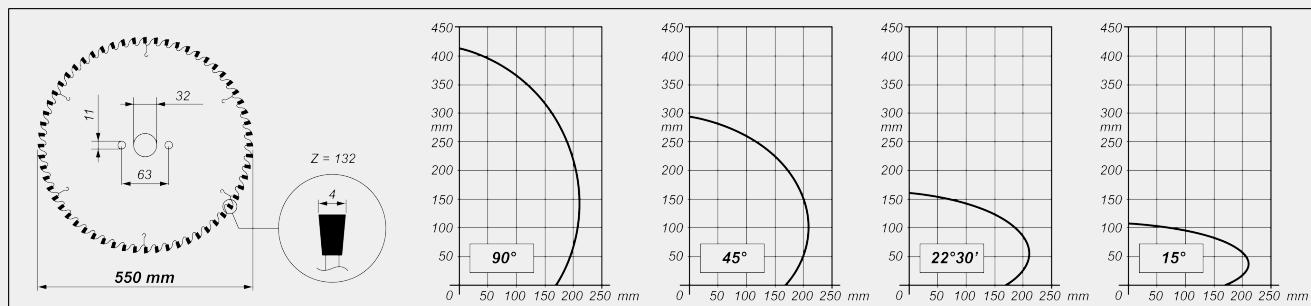
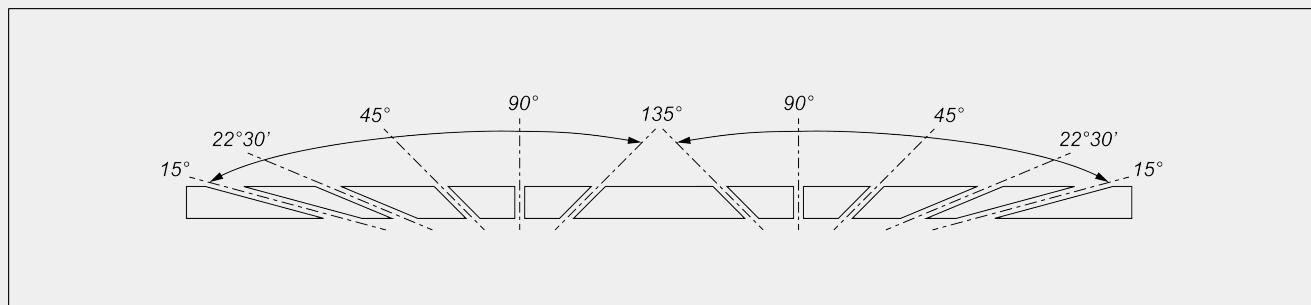
| | A | B | C |
|-----------------------------------|----------|----------|----------|
| Precision T2E HS - 5m (mm) | 9.100 | 9.700 | 10.300 |
| Precision T2E HS - 6m (mm) | 10.100 | 10.700 | 11.300 |

1. Schutzabsperrung der 4. Seite (Optional)
2. Schallgedämmte Vollschrutzkabine mit interner Beleuchtung (Optional)
3. Förderband für das Schneiden im Schritt- oder Automatikbetrieb L=1.900 mm (Optional)
4. Förderband für das Schneiden im Schritt- oder Automatikbetrieb L=2.500 mm (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

| | |
|--|---------------|
| Elektronische Steuerung X-Achse | ● |
| Positioniergeschwindigkeit X-Achse, HS-Version (Standard) (m/min) | 35 |
| Neigungswinkelerfassung des Sägeaggregats mittels direkter Messung mit Absolut-Magnetband | ● |
| Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem | ● |
| Positioniergeschwindigkeit X-Achse, HS-Version (optional) (m/min) | 50 |
| Elektronische Steuerung der Zwischenwinkel | ● |
| Max. interner Neigungswinkel | 45° |
| Max. externer Neigungswinkel | 15° |
| Ölpneumatischer Sägeblattvorschub | ● |
| Elektronische CNC-Achse für Sägeblattvorschub (Version E) | ● |
| Nutzschnittlänge, je nach Modell (mm) | 5.000 / 6.000 |
| Hartmetall-Sägeblätter (Widia) | 2 |
| Sägeblattdurchmesser (mm) | 550 |
| Leistung des Sägeblattmotors (kW) | 2,64 |
| Elektronisches Profilstärken-Messgerät | ○ |

SCHNITTDIAGRAMM

NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS


Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Integraler Frontalschutz mit Elektroantrieb



Seitliche Schutzbdeckungen sowie rechts und links Schutzumfassung für Wandmontage



Schutzbabsperrung der 4. Seite (hinten)



Schallgedämmte Vollschutzkabine mit interner Beleuchtung



PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Paar pneumatische horizontale Spanneinrichtungen mit „Niederdruck“-Einrichtung

Paar horizontale Spanneinrichtungen mit vertikaler Einspannung

Paar zusätzliche horizontale Spanneinrichtungen

Pneumatische Profilzwischenauflage

Rollenbahn an beweglichem Kopf mit pneumatischen Profilauflagen zur Bedienung der Maschine

Zusätzliche Spanneinrichtung für Profilabstützung auf Rollenbahn des beweglichen Kopfes

Förderband für das Schneiden im Schritt- oder Automatikbetrieb (nur Version HS)

FUNKTIONEN

Ausführung von Einzelschnitten

Ausführung nicht rechtwinkliger Schnitte (Zwischengehrungen)

Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten

Staboptimierung

Enthalten Verfügbar