



## Precision C2

Dubbla geringssågar



Servodriven dubbelkap med automatisk förflyttning av det rörliga huvudet med borstlös motor som styrs av styrsystem. Pneumatisk lutning av kapenheterna från 90° upp till 22°, 30' (utåt) med mekaniskt justersystem av mellanvinklar. Hydropneumatisk klingmatning.



### Inmatning och utmatning

Kapen har en rullbana monterad på det rörliga huvudet, för vanlig in- och utmatning. Rullbanan kan utrustas med extra klamp för fastspänning av återstående profil samt den elektroniska höjdmätaren för profilen som möjliggör automatisk korrigering av kapmålet utifrån profilens verkliga mått med motsvarande tolerans beroende på ytbehandlingar.



### Virtuell axel för gerkapning

Gerning av varje huvud, upp till 22°30' utåt i både versionerna för aluminium och PVC, klingmatning radiell på skenstyrningar. Denna patenterade lösning gör att eventuella problem med klampning kan elimineras, samt ger hög stabilitet vid frammatningen.



### Fastspänning av profil

Med det breda utrymmet som garanteras av den virtuella axeln, klampas profilen för kapningen med precision på ett säkert sätt med hjälp av två horisontella tryckdon. Vid behov för vertikal låsning finns ett patenterat system med horisontella spännfötter som möjliggör horisontell låsning av profilen.



### Klingskydd

Två lokala skyddshuvar med automatisk rörelse skyddar arbetsområdet. De har tillverkats i reptåligt polykarbonat och öppnas och stängs automatiskt under kapcykeln och aktiveras av en pneumatisk cylinder.



### Kontrollpanel

Kontrollpanelen är enkelt att använda och styr positioneringen av det rörliga kaphuvudet beroende på körprogrammet. Den har en pekskärm på 5,7" och en anpassad programvara full av funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin.



### Etikettskrivare (Frivillig)

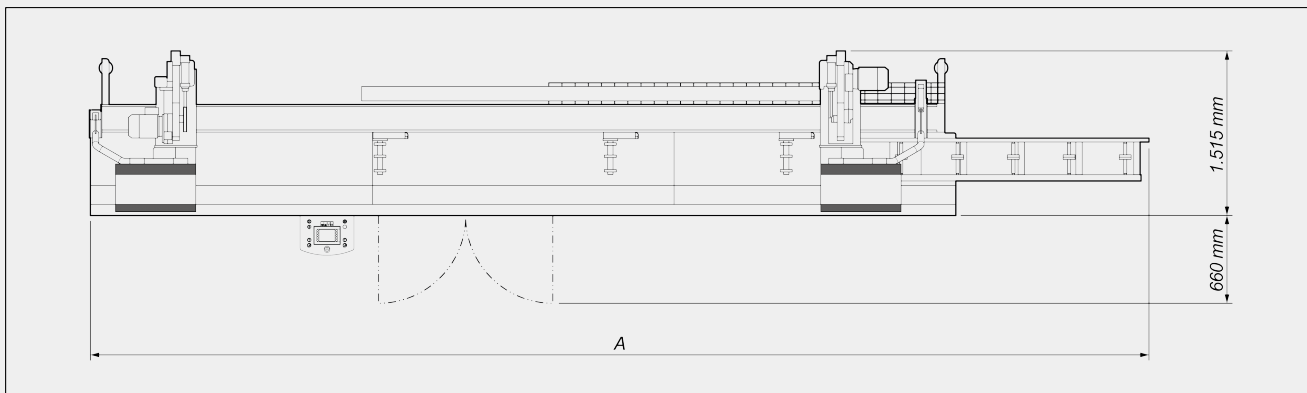
Den industriella etikettsskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.





**PRECISION C2 / DUBBLA GERINGSSÅGAR**

**LAYOUT**



	<b>A</b>
<b>Precision C2 - 4 m (mm)</b>	7.140
<b>Precision C2 - 5 m (mm)</b>	8.140

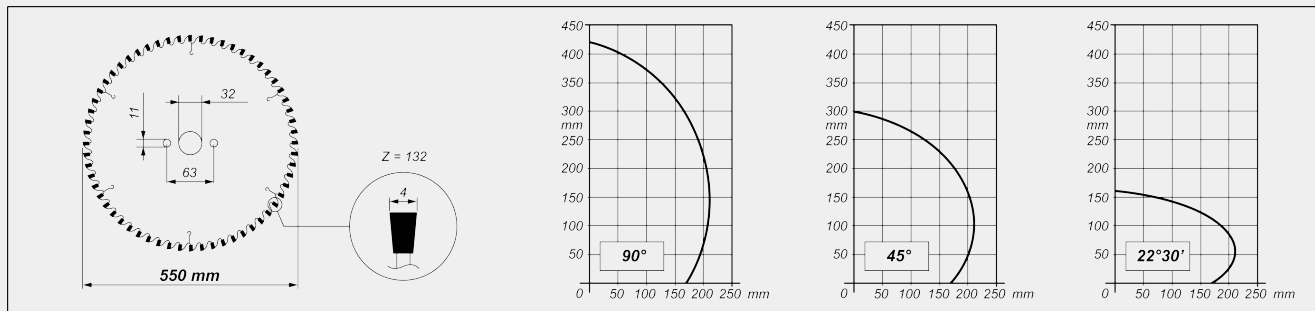
Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

**MASKINENS EGENSKAPER**

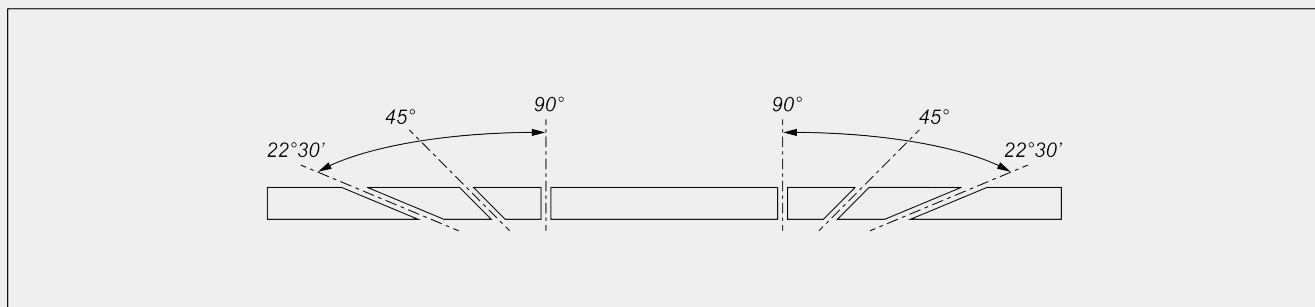
Kontroll av elektronisk X-axel	●
Positioneringshastighet X-axel standard (m/min)	25
Detektering av det rörliga huvudets position med direkt mätsystem med absolut magnetband	●
Mekanisk justering av mellanvinklar	●
Vinkling utåt max.	22°30'
Matning av hydropneumatiska klingor	●
Effektiv kapning, beroende på modell (mm)	4.000 / 5.000
HM-klingor	2
Klingdiameter (mm)	550
Effekt klingmotor (kW)	2,2
Elektronisk tjockleksmätare av profil	○



## KAPDIAGRAM



## LUTNING KAPENHET



Mekanisk justering av mellanvinklar

## SÄKERHET OCH SKYDD

Lokalt främre skydd och pneumatiskt styrdon



## POSITIONERING OCH FÄSTNING AV PROFIL

Två pneumatiska horisontella klampar med enhet "lågtryck"



Klarnas horisontella vridmoment för vertikal fastspänning



Två horisontella klampar uppskjutna för kapning <45°



Mellanliggande stöd för mekanisk profil

3

Rullbana på rörligt huvud (mm)

1.850

Extra klamp för profilstöd på rullbana



Litet plan för extrastöd på rörligt huvud + horisontell/uppskjuten klamp



**SMÖRJNING OCH SUGNING**

- Dimsmörjningssystem med vatten och oljeemulsion ●
- Smörjsystem med olja och minimal diffusion ○
- Förberedd för automatisk start med extern suganordning ●

**FUNKTION**

- Utförande av enskilda kapningar ●
- Utförande av sneda kapningar (mellanvinklar) ●
- Utförande av cykliska kapningar från kaplistor ○
- Specialkapning PRO (kapning av överdimensionerade, underdimensionerade, trubbiga stycken och kilar) ○
- Halvautomatiska kapningar SLICE (skjutkapning) ○
- Importerat av kaplistor ○

Ingår ● Tillgänglig ○