



Precision TS2

Двуголовые Пилы



Двухголовочный отрезной станок с 3-ю управляемыми осями с автоматическим перемещением подвижной головки и электронным управлением всех углов наклона от 45° (внутренних) до 15° (внешних) с точностью до 280 шагов в пределах одного градуса. Подача режущего диска приводится в действие парой гидравлических цилиндров.



Ограждения головок

Автоматические локализованные защитные устройства головок, изготовленные из устойчивого к царапинам поликарбоната, приводятся в действие пневматическим цилиндром с устройством защиты от сдвигания, которое сбрасывает пневматическую нагрузку при закрытии. Они установлены на боковой подвижной системе для лучшей защиты оператора во время любой операции резки.



Система управления

Инновационная и эргономичная панель управления оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4" и настроенным согласно индивидуальным потребностям ПО, работающим в среде Microsoft Windows®, со множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков резки позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки-разгрузки заготовок.



Загрузка и разгрузка

Станок Precision может быть оснащен роликовым конвейером на подвижной головке для стандартной загрузки и разгрузки или на неподвижной головке для загрузки профилей с левой стороны. Пневматический упор на подвижной головке предусмотрен для упрощения позиционирования профиля в этом режиме загрузки.



Виртуальная ось наклона режущих агрегатов

Наклон каждой головки до 15° наружу и 45° внутрь для обоих вариантов: из алюминия и ПВХ, обеспечивается двумя круговыми направляющими, установленными на четырех парах стальных роликов. Данное запатентованное решение позволяет уменьшить габариты агрегатов в зоне резки, упрощая размещение и блокировку профиля, а также обеспечивает повышенную стабильность по сравнению с традиционными системами.



Блокировка профиля

Благодаря пространству, освобожденному благодаря виртуальной оси, блокировка профиля при резке осуществляется чрезвычайно точно и надежно, используя два горизонтальных прижима. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля.



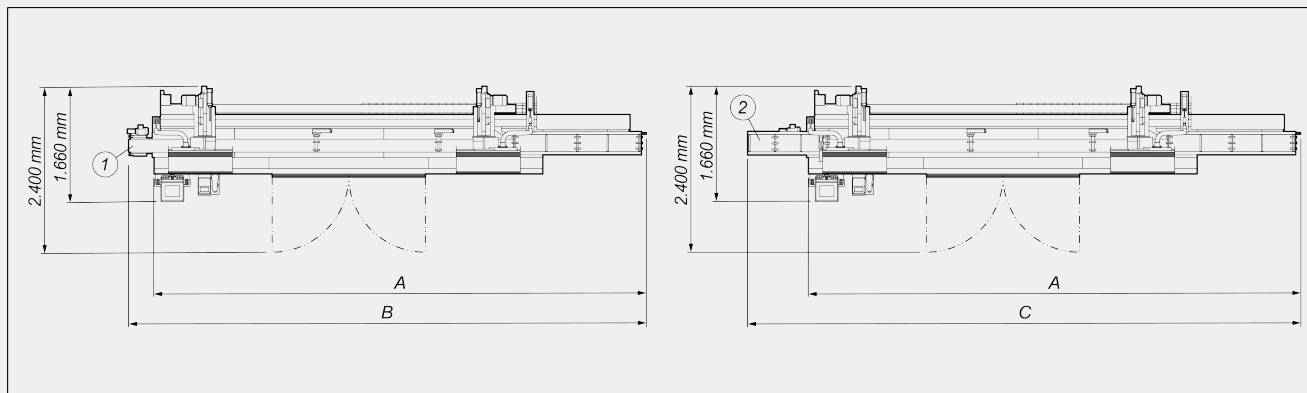
Принтер этикеток (По желанию)

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.



PRECISION TS2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



	A	B	C
Precision TS2 - 4 m (mm)	7.060	7.480	7.940
Precision TS2 - 5 m (mm)	8.060	8.480	8.940
Precision TS2 - 6 m (mm)	9.060	9.480	9.940

1. Каучуковая лента для удаления стружки (дополнительное)
2. Опорный роликовый конвейер для профиля на фиксированной головке для подачи профиля слева (дополнительное)

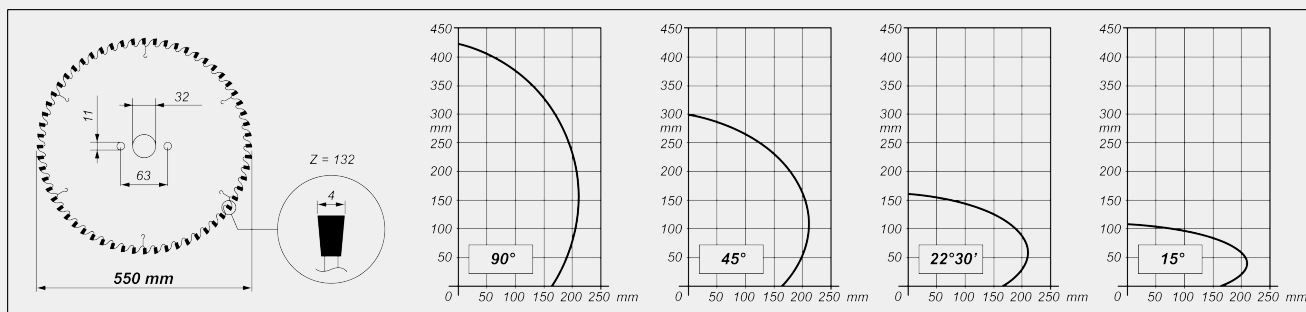
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

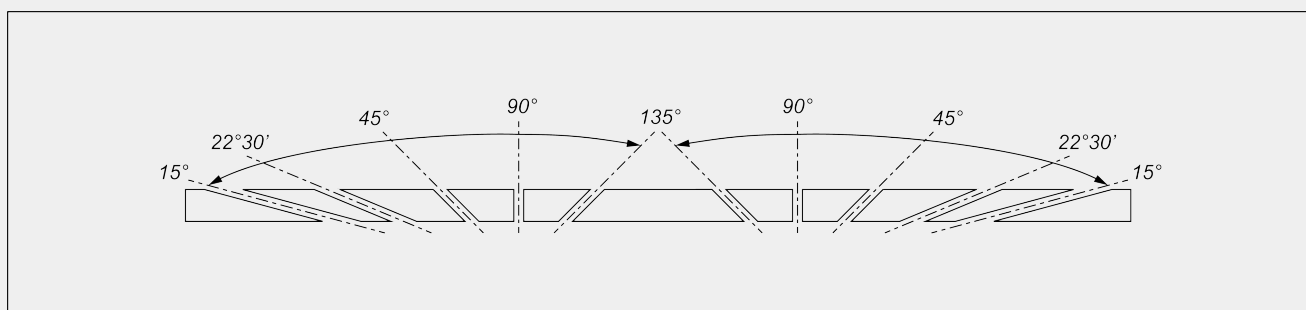
Электронный контроль оси X	●
Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Определение угла наклона режущего блока с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Электронный контроль промежуточных углов наклона	●
Макс. внутренний наклон	45°
Макс. внешний наклон	15°
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	4.000 / 5.000 / 6.000
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,64
Электронный измеритель толщины профиля	○



СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

СМАЗКА И ВЫТЯЖКА

Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией

Готово к автоматическому пуску внешнего вытяжного устройства

Каучуковая лента для удаления стружки

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	<input checked="" type="radio"/>
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	<input type="radio"/>
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	<input type="radio"/>
Промежуточная механическая опора профиля	<input checked="" type="radio"/>
Роликовый конвейер на подвижной головке с сервоуправляемыми механическими опорами профиля	<input checked="" type="radio"/>
Опорный роликовый конвейер для профиля на фиксированной головке для подачи профиля слева	<input type="radio"/>
Пневматический контрольный упор на подвижной головке для подачи профиля слева	<input type="radio"/>

ФУНКЦИИ

Выполнение одиночной резки	<input checked="" type="radio"/>
Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы)	<input checked="" type="radio"/>
Выполнение циклической резки из списков резки	<input checked="" type="radio"/>
Специальная резка PRO (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, притупленная и клиновидная резка)	<input type="radio"/>
Полуавтоматическая резка SLICE (резка толканием)	<input type="radio"/>
Оптимизация профилей	<input checked="" type="radio"/>

Включено Доступно