







带 5 控制轴的双头切割机,用于切割铝、PVC 和轻合金,移动切割头自动移动,从 45°(内侧)到 15°(外侧)的所有角度均实现高精度电子化管理,每个角度内有 280 个位置。在基本版本中,刀片进给由一对气动油压缸驱动。在 E 版中,刀片进给也由一对数控轴管理,能够以最佳方式调节刀片速度和行程。刀片 550 毫米。可提供 5 米或 6 米的有效切割长度。 HS (High Speed) 版本具有更高的 X 轴速度和所有必要的保护措施,甚至可以在无人值守的状态下进行自动加工,实现最大的生产效率。





#### 控制系统

控制面板采用人体工程学设计、非常先进、使用 10.4" 触摸屏显示器和在 Microsoft Windows®

环境中安装的专门为本机设计的多功能自定义软 件。通过创建切割清单、可以优化加工周期、减 少废弃并缩短工件装卸阶段的时间。



# 装料与卸料装置

#### Precision

可以搭配活动切割上的辊筒输送机,用于标准装 卸,或者搭配固定切割上的辊筒输送机,用于左 侧装载。在这种装载模式下, 移动头有一个气动 挡块, 方便型材定位。



# 切割单元倾斜虚拟轴

每个头的向外倾斜角可达

15°, 通过四对钢制辊轴上的两个圆形轨道完成 。这种专利解决方案能够减少切割区域占地面积 ,有助于型材定位和固定,此外还可带来传统系 统无法媲美的高刚性。



#### 型材固定装置

虚拟轴为切割提供了更为宽大的空间,而两个横 向压板能够非常精确且安全地锁定型材。针对垂 直锁定的需求,特别是特殊切割,采用了专利水 平压板系统, 能够竖直固定型材。



# HS - 高速

HS - 高速版本配有更加高速的 X 轴(活动头定位),两侧和后侧配有整合防护板 ,在提高生产率的同时保证绝对安全。该版本的 安全特性、运行中无法进入的特性,使得全自动 切割循环得以实现, 提高操作性。



# 标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来 识别每个切割型材。此外, 通过打印的条形码可 以轻松识别棒材本身, 这对加工中心或辅助装配 线上的后续加工步骤特别有帮助。

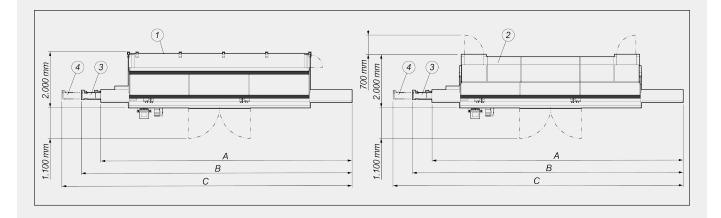






# PRECISION T2 E-HS / 双头切割机

# 布局



	^	D	0
Precision T2E HS - 5m (mm)	9.100	9.700	10.300
Precision T2E HS - 6m (mm)	10.100	10.700	11.300

- 1. 第四侧边防护栏(选配)
- 2. 带有内部照明的一体式隔音防护盖(选配)
- 3. 步进式切割或自动切割装置的传送带 L=1.900 mm(选配)
- 4. 步进式切割或自动切割装置的传送带 L=2.500 mm (选配)

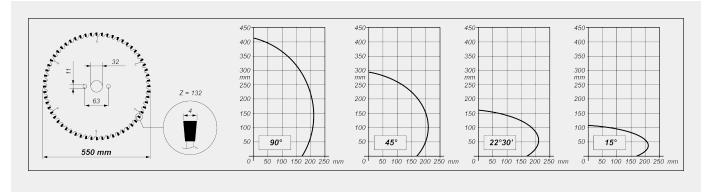
整体尺寸可能因产品配置而异。

机床规格	
X 轴电子控制	•
HS 版 X 轴定位速度(标准)(m/min)	35
通过带有绝对磁条的直接测量系统侦测切割单元的倾斜度	•
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	•
HS 版 X 轴定位速度(选配)(m/min)	50
中间角度的电子控制	•
内部最大倾斜	45°
外部最大倾斜	15°
刀片液压气动进给装置	•
刀片进给 NC 电子轴(E 版本)	•
有效切割,根据型号 (mm)	5.000 / 6.000
硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	550
刀具电机功率 (kW)	2,64
型材厚度电子测量器	0

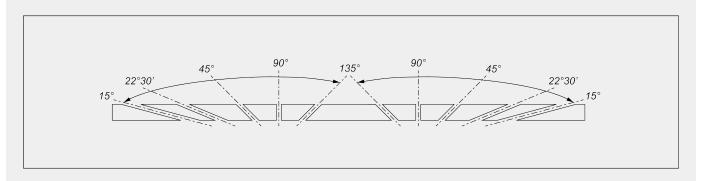




# 切割图



# 切割单元倾斜装置



中间角度电子调节装置

# 安全和保护

 电控前侧整合防护板
 ●

 防护装置的侧隧道与墙壁连接左右外壳
 ●

 第四侧边防护栏 (后部)
 ○

 带有内部照明的一体式隔音防护盖
 ○







型材的定位和锁定	
带有"低压"装置的水平气动虎钳对	•
用于垂直固定的水平虎钳对	0
辅助水平虎钳对	0
气动型材中间支架	•
配有型材伺服气动支架的移动切割头上辊筒输送机	•
移动切割头辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳	0
步进式切割或自动切割装置的传送带(仅限 HS 版本)	0

功能	
单次切割执行装置	•
方框外切割执行装置(中间角度)	•
切割清单中的切割操作循环执行装置	•
棒材优化	•

包括● 可用○