

## ***Precision TS2***

双头切割机



带有 3 个控制轴的双头切割机、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。刀片进给由一对气动油压缸驱动。



### 切割头保护装置

刀头局部自动保护装置由抗刮的聚碳酸酯制成，由一个带有防挤压装置的气动缸驱动，关闭时可清空气动负载。保护装置安装在一个横向滑动系统上，以便在一切切割操作中更好地保护操作员。



### 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

#### 铝和 PVC

两个版本的每个头的向外倾斜角可达 15°，向内倾斜角可达 45°，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。



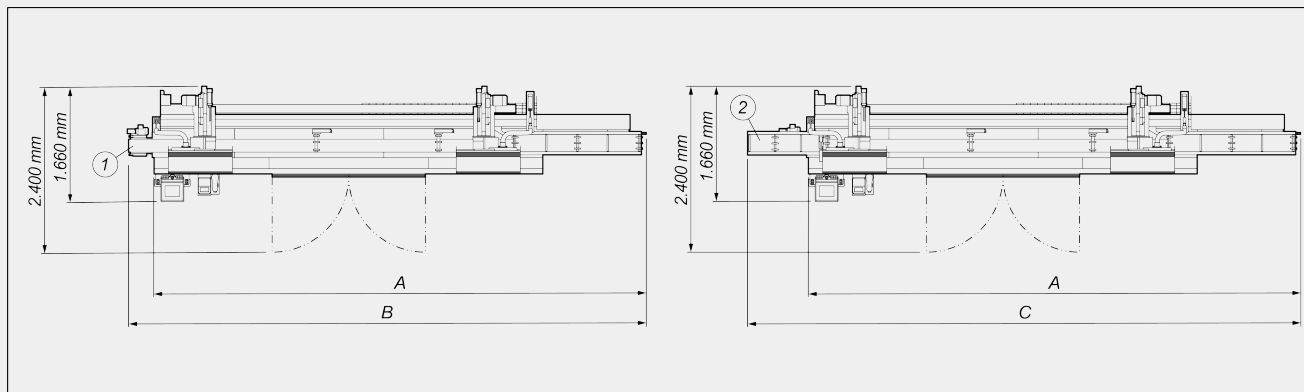
### 型材固定装置

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。



### 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。

**布局**


|                          | 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. 切屑排出橡胶带 (选配)
2. 左侧输入型材固定切割头上型材支架辊筒输送机 (选配)

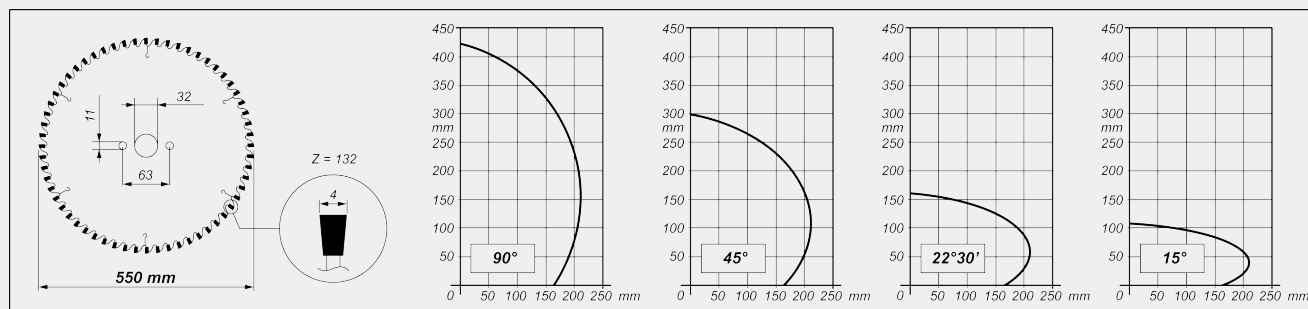
整体尺寸可能因产品配置而异。

**机床规格**

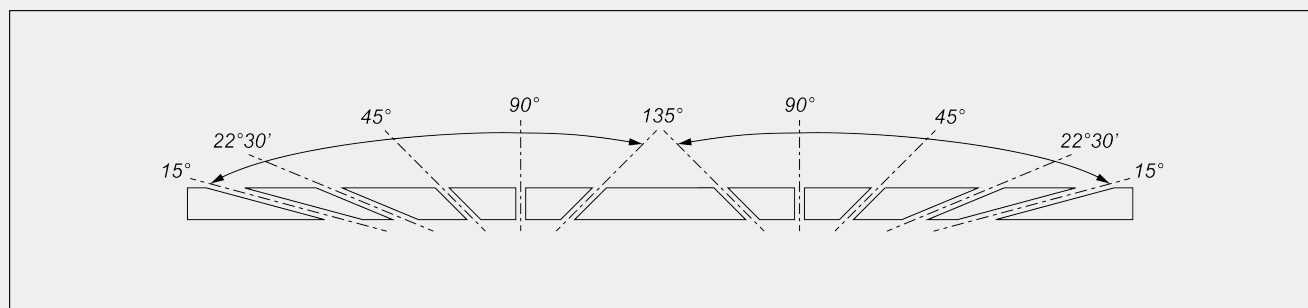
|                           |                       |
|---------------------------|-----------------------|
| X 轴电子控制                   | ●                     |
| 标准 X 轴定位速度 (m/min)        | 25                    |
| 通过绝对磁条直接测量系统探测移动切割头位置     | ●                     |
| 通过带有绝对磁条的直接测量系统探测切割单元的倾斜度 | ●                     |
| 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                | ●                     |
| 有效切割, 根据型号 (mm)           | 4.000 / 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                 | ○                     |



## 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

气动驱动的正面部保护装置

## 润滑与抽吸

最小油液扩散式润滑系统

用于外部抽吸器自启的预置装置

切屑排出橡胶带



## 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           | ○ |
| 辅助水平虎钳对                | ○ |
| 机械型材中间支架               | ● |
| 配有型材伺服机械支架的移动切割头上辊筒输送机 | ● |
| 左侧输入型材固定切割头上型材支架辊筒输送机  | ○ |
| 左侧输入型材移动切割头上气动参考挡块     | ○ |

## 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              | ● |
| PRO 特殊切割装置（超大尺寸、超小尺寸、钝化和楔形切割） | ○ |
| SLICE 半自动切割装置（推式切割）           | ○ |
| 棒材优化                          | ● |

包括 ●    可用 ○

