

Precision T2 Doppelgehrungssäge

Virtuelle Neigungsachse
der Sägeeinheiten 01

HS – High Speed 02

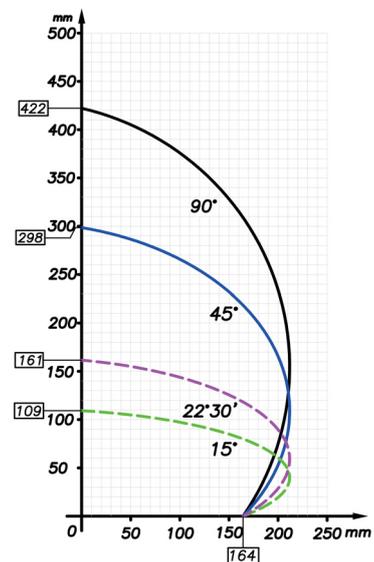


Doppelgehrungssäge mit 5 steuerbaren Achsen für Aluminium, PVC und Leichtmetalllegierungen mit automatisch ausfahrbarer Sägeeinheit und elektronischer Steuerung aller Gehrungen von 45° (innen) bis 15° (außen) mit einer Genauigkeit von 280 Zwischenpositionen pro Grad.

Die innovative virtuelle Rotationsachse der Sägeeinheiten, gehört zu den patentierten Bestandteilen, die diese Maschine ausrüsten. Neben der absoluten Steifigkeit, die sie dem System verleiht, erlaubt sie die Platzierung und die Blockierung des Profils mit der höchsten Genauigkeit zu steuern. Diese Eigenschaften gewähren eine höhere Schnittpräzision als jede andere Maschine seiner Kategorie. Diese Eigenschaft hat auch ihr Name PRECISION bestimmt. Alle Achsenbewegungen geschehen auf Gleitschienen und Kugelumlaufgleitschuhen. Die komplett automatische Sicherheitsvorrichtung des Sägebereichs, das Design der Steuertastenfelder, der vordere Zugang zum elektrischen und pneumatischen Steuerrechts, machen aus ihm ein fortschrittliches Modell auch vom persönlichen und Sicherheit-Blickpunkt.

PR T2 verfügt über 5 Achsen, die von einer extrem präzisen numerischen Steuerung sind für die Platzierung des beweglichen Kopfes, die Neigung der beiden Sägeeinheiten und den Sägeblattvorschub in der Sägephase zuständig. Die Positionierung benutzt ein absoluter Magnetstreifen, der fähig ist, die Positionierung zu speichern und die Achsen zu umgehen. Die numerische Steuerung aller Bewegungen erlaubt, jede Art von Bearbeitung zu steuern, inklusive des Wegs der Sägeblätter von einer äußerst fortschrittlichen Touch Screen Steuerkonsole.

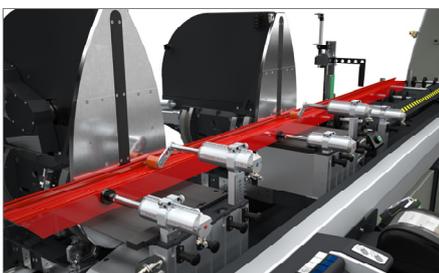
Die Version HS High Speed sieht eine X-Achse mit höherer Geschwindigkeit vor und alle notwendigen Schutzvorrichtungen für die Ausführung von automatischen Bearbeitungen, auch nicht überwachte, um die max. Produktionsleistung zu erreichen.



Profileinspannung 03

Steuerung 04

Be- und Entladen 05



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

Precision T2

Doppelgehrungssäge

01

Virtuelle Neigungsachse der Sägeeinheiten

Die Neigung eines jeden Kopfs bis zu 15° nach außen, geschieht mit zwei Kreisführungen, die auf vier Paar Stahlrädchen positioniert sind. Diese Patent-Lösung gewährt jedes Hindernis aus dem Sägebereich zu entfernen, was die Positionierung und die Blockierung des Profils begünstigt und bietet außer dem eine besser Steifigkeit, als die traditionellen Systeme. Die Positionierung mit dem absoluten Magnetstreifen beseitigt die Notwendigkeit der Verbindung von Bezugsachse und Zyklusdauer.

02

HS – High Speed

Die HS - High Speed-Version, verfügt über eine schnellere Achse X (Positionierung des beweglichen Kopfs) und ist mit einer Integralschutzvorrichtung auf den Seiten und auf der Hinterseite versehen, um beim Erhöhen der Produktion in totaler Sicherheit zu arbeiten können. Die Sicherheitsbesonderheiten dieser Version, die während dem Betrieb komplett unzugänglich ist, erlauben auch automatische und unbeaufsichtigte Sägezyklen durchzuführen und damit die maximale Produktivität zu erreichen.

03

Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Raum zur Verfügung stellt, geschieht die Blockierung des Profils für den Schnitt äußerst präzise und sicher mit den zwei horizontalen Presseurs. Für die senkrechte Blockierungsanforderungen, besonders für Spezial-Schnitte, ist ein patentiertes System von horizontalen Presseurs vorhanden, die die vertikale Blockierung des Profils erlauben.

04

Steuerung

Das ergonomische und äußerst fortschrittliche Steuerbrett ist mit einem Touch Screen Display von 10,4" und mit einer komplett personalisierten Software, reich an speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen in Microsoft Windows® versehen. Durch das Erstellen der Schnittlisten wird der laufende Arbeitszyklus optimiert und verringert den Ausschuss und die Dauer der Lade- und Entladephasen der Teile.

05

Be- und Entladen

Precision kann mit einer Rollenbahn auf beweglichem Kopf für das Standard-Be- oder Entladen oder auf festem Kopf für das Beladen von der linken Seite. Auf dem beweglichen Kopf ist ein pneumatischer Anschlag angebracht, um die Positionierung des Profils in dieser Belademodalität zu vereinfachen.

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische X-Achsensteuerung	•
Positionierungsgeschwindigkeit der Standardachse X	25 m/min
Positionierungsgeschwindigkeit der Standardachse X Version HS	35 m/min
Positionierungsgeschwindigkeit der Standardachse X Version HS (optional)	50 m/min
Positionsermittlung des beweglichen Kopfs mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem.	•
Die Neigungsermittlung des beweglichen Kopfs erfolgt mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem.	•
Elektronische Steuerung der Zwischenwinkel.	•
Innere Neigung max.	45°
Äußere Neigung max.	15°
Sägeblattvorschub mit elektronischer Achse	•
Nutzschnitt, laut Modell (m)	5 / 6
Widia-Sägeblätter	2
Durchmesser des Sägeblatt	550
Motorleistung Sägeblatt (kW)	2,64
Elektronisches Messgerät für Profilhöhe	○

Sicherheits- und Schutzvorrichtungen

Frontale, elektrisch angetriebene Integralschutzvorrichtung	•
Seitliche Schutzabdeckungen und rechts und links an die Wand befestigte Schutzvorrichtung (nur bei Version HS)	•
Schutzvorrichtung auf der vierten Seite (nur Version HS)	○

PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Paar horizontaler Pneumatikspanner mit "Niederdruck-Gerät	•
Paar horizontaler Pneumatikspanner mit vertikaler Spanneinrichtung	○
Paar zusätzliche horizontale Pneumatikspanner	○
Zwischenhalterung Pneumatikprofil	○
Rollenbahn an beweglichem Kopf mit pneumatischen Profilverhalten zur Bedienung der Maschine	•
Rollenbahn Profilverhalten auf festem Kopf wegen Profil Eingang von links	○
Pneumatischer Bezugsanschlag auf beweglichem Kopf wegen Eingang Profil von links	○
Förderband für Automatik-Schnitt oder automatisch	○