

Precision TS2

Doppelgehrungssägen



Doppelgehrungssäge mit 3 CNC-Achsen für Aluminium, PVC und Leichtmetall-Legierungen. Positionierung des beweglichen Sägeaggregates erfolgt mittels Servomotor und hydropneumatischem Sägeblattvorschub. Die Einstellung der Gehrungen erfolgt vollautomatisch mit Servomotoren, innen 45° und außen 15°. Erhältlich mit einer Nutzschnittlänge von 4, 5 oder 6 m.



Schutzvorrichtungen Sägeaggregate

Die automatischen lokalen Schutzvorrichtungen der Köpfe, die aus kratzfestem Polycarbonat hergestellt sind, werden über einen Druckluftzylinder mit Quetschschutzvorrichtung betätigt. Das Schließen erfolgt über Entspannung des Luftdrucks. Sie sind auf einem seitlich verschiebbaren System montiert, um den Bediener bei allen Schneidvorgängen optimal zu schützen.



Steuerung

Die ergonomische und hochmoderne Bedientafel ist mit einem 10,4"-Touchscreen-Display ausgestattet und arbeitet mit einer individuell angepassten Software in der Microsoft Windows®-Umgebung mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephase der Teile reduziert.



Be- und Entladen

Die Genauigkeit kann mit einer Rollenbahn am beweglichen Kopf für das standardmäßige Be- oder Entladen oder am festen Kopf für das Beladen von der linken Seite ausgerüstet werden. Am beweglichen Sägeaggregat ist ein pneumatischer Anschlag angebracht, um die Positionierung des Profils in dieser Belademodalität zu vereinfachen.



Virtuelle Neigungsachse der Sägeeinheiten

Die Neigung eines jeden Kopfes, bis zu 15° nach außen und 45° nach innen für beide Versionen, Aluminium und PVC, über zwei Kreisführungen, die auf vier Paar Stahlrädchen positioniert sind. Aufgrund dieser patentierten Lösung gibt es keine Störkanten im Schnittbereich. Das bringt Vorteile für die Positionierung und das Spannen des Profils bei gleichzeitiger erhöhter Steifigkeit gegenüber herkömmlichen Systemen. Durch die Positionierung mit dem absoluten Magnetstreifen entfallen die Notwendigkeit der Achsenreferenzfahrt und die entsprechenden Zyklenzeiten.



Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Arbeitsbereich bietet, erfolgt das Spannen des Profils mit höchster Präzision und Sicherheit über zwei horizontale Spannerzylinder. Ist ein vertikales Einspannen erforderlich, insbesondere bei Spezialschnitten, steht ein patentiertes, horizontales Niederhaltersystem zur Verfügung, mit denen das Profil auf der Vertikalen eingespannt werden kann.



Etikettendrucker

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

PRECISION TS2 / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN
EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische Steuerung X-Achse	●
Positioniergeschwindigkeit X-Achse - Standard-Version (m/min)	25
Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	●
Neigungswinkelerfassung des Sägeaggregats mittels direkter Messung mit Absolut-Magnetband	●
Elektronische Steuerung der Zwischenwinkel	●
Max. interner Neigungswinkel	45°
Max. externer Neigungswinkel	15°
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	●
Nutzschnittlänge, je nach Modell (mm)	4.000 / 5.000 / 6.000
Hartmetall-Sägeblätter (Widia)	2
Sägeblattdurchmesser (mm)	550
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	2,64
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	○

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lokaler Frontalschutz mit pneumatischer Betätigung	●
--	---

SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung	●
Vorbereitung für den automatischen Start der externen Späneabsaugung	●
Späneförderer mit Gummiband	○

PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSpannung

Paar pneumatische horizontale Spanneinrichtungen mit „Niederdruck“-Einrichtung	●
Paar horizontale Spanneinrichtungen mit vertikaler Einspannung	○
Paar zusätzliche horizontale Spanneinrichtungen	○
Mechanische Profilzwischenauflagen	●
Rollenbahn auf beweglichem Aggregat mit mechanischen Profilaufgaben zur Bedienung der Maschine	●
Rollenbahn zur Profilaufgabe auf festem Schneidaggregat für Profileinlauf von links	○
Pneumatischer Referenzanschlag auf beweglichem Sägeaggregat für Profileinlauf von links	○

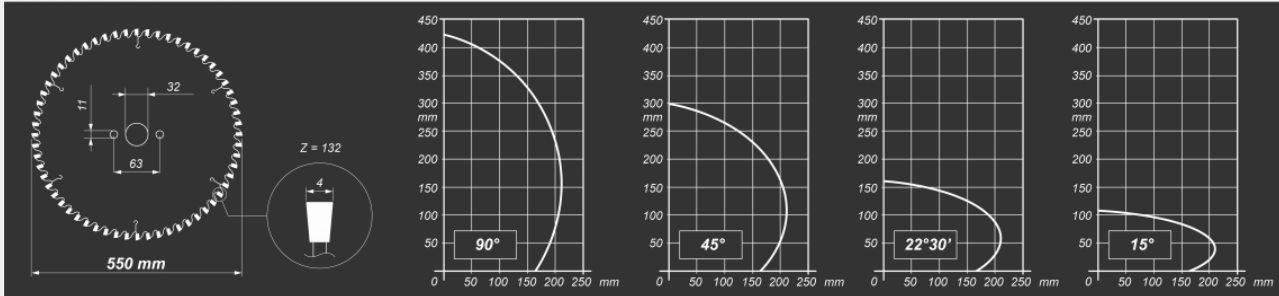
FUNKTIONEN

Ausführung von Einzelschnitten	●
Ausführung nicht rechtwinkliger Schnitte (Zwischengehrungen)	●
Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten	●
Funktion - Spezialschnitte PRO (Überlängenschnitt, Unterlängenschnitt, Kappschnitt und Keilschnitt)	○
Funktion - halbautomatische Schnitte SLICE (Schubschnitt)	○

FUNKTIONEN

Staboptimierung ●

SCHNITTDIAGRAMM



Enthalten ● Verfügbar ○