



TKE 551

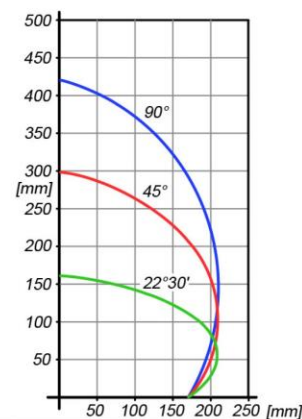
elektroniczna obcinarka dwugłowicowa z przednim ostrzem

Wirtualna oś pochylenia jednostek cięcia 01

Blokowanie profilu 02



Elektroniczna obcinarka dwugłowicowa z automatycznym przesuwem ruchomej głowicy poprzez silnik bezszczotkowy ze sterowaniem cyfrowym. Pneumatyczne pochylenie jednostek cięcia w zakresie od 90° do $22^\circ30'$ (na zewnątrz) z systemem automatycznej regulacji kątów pośrednich. Olejowo-pneumatyczny posuw ostrza.



Oslony głowic 03

Sterowanie 04

Załadunek i wyładunek 05



Rysunki mają charakter wyłącznie poglądowy

TKE 551

Elektroniczna obcinarka dwugłowicowa z przednim ostrzem

01 Wirtualna oś pochylenia jednostek cięcia

Pochylenie każdej głowicy do 22°30' na zewnątrz, zarówno w wersji aluminiowej, jak i PCV, następuje za pomocą dwóch obrotowych prowadnic umieszczonych na czterech parach stalowych kółek. To opatentowane rozwiązanie pozwala na usunięcie wszelkich przeszkód ze strefy cięcia, wpływając korzystnie na ustawienie i zablokowanie profilu oraz zapewniając wyższą sztywność niż w tradycyjnych systemach. Pozycjonowanie osi X za pośrednictwem bezwzględnej paska magnetycznego eliminuje konieczność referowania osi oraz skraca związany z tym czas cyklu.

02 Blokowanie profilu

Dzięki dużej ilości miejsca zapewnianego przez oś pionową, blokowanie ciętego profilu wykonywane jest w niezwykle precyzyjny i bezpieczny sposób poprzez dwa poziome dociskacze. W razie konieczności zablokowania elementu w pionie, zwłaszcza w przypadku cięć specjalnych, dostępny jest opatentowany system dociskaczy poziomych, umożliwiający unieruchomienie profilu w położeniu pionowym. Trzy napędzane mechanicznie i załączane automatycznie wsporniki pośrednie, podtrzymują profil podczas cięcia dużych długości.

03 Osłony głowic

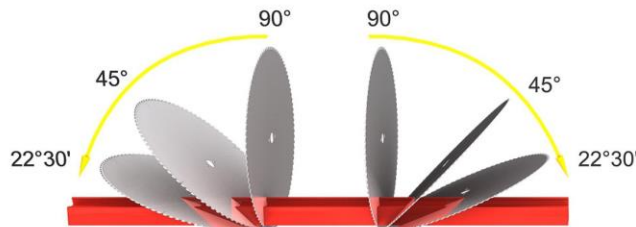
Dwie uruchamiane automatycznie miejscowe osłony jednostek cięcia zabezpieczają strefę obróbki. Osłony te wykonane są z odpornego na zarysowania poliwęglanu, ich otwieranie i zamykanie odbywa się automatycznie we właściwych fazach cyklu cięcia i realizowane jest przez silownik pneumatyczny.

04 Sterowanie

W celu zapewnienia łatwej obsługi maszyny, wyposażona została ona w panel sterowania umożliwiający prawidłowe ustawienie ruchomych głowic w zależności od specyfikacji wykonywanego cięcia. W panelu wykorzystany został dotykowy ekran o przekątnej 5,7" oraz całkowicie spersonalizowane oprogramowanie, bogate w funkcje opracowane specjalnie dla tej maszyny. Opcjonalnie istnieje możliwość zainstalowania panelu na wyposażonym w łożyska wsporniku, umożliwiającym przesuwanie go wzdłuż przedniej części maszyny. Możliwość tworzenia list cięcia umożliwia optymalizację cyklu obróbczego, zapewniają redukcję odpadów oraz skrócenie czasu niezbędnego na wykonanie faz załadunku-rozładunku detali.

05 Załadunek i wyładunek

Obcinarka wyposażona jest w zainstalowany na ruchomej głowicy przenośnik rolkowy, służący do wykonywania standardowego załadunku i rozładunku. Przenośnik rolkowy opcjonalnie może być wyposażony w dodatkowy zacisk do blokowania odcinka resztkowego oraz w elektroniczny przyrząd pomiarowy grubości obrabianego profilu, umożliwiający wykonanie automatycznej korekty współrzędnej cięcia, w zależności od rzeczywistych wymiarów profilu, z odpowiednią tolerancją wynikającą z obróbki powierzchniowej.



CHARAKTERYSTYKA MASZyny

Elektroniczne sterowanie osią X	•
Prędkość pozycjonowania osi X	25 m/min
Odczyt położenia ruchomej głowicy za pomocą systemu pomiaru bezpośredniego z wykorzystaniem bezwzględnej paska magnetycznego	•
Mechaniczna regulacja kątów pośrednich	•
Maks. pochylenie zewnętrzne	22°30'
Olejowo-pneumatyczny posuw ostrzy	•
Cięcie robocze, zgodne z modelem (m)	4 / 5
Ostrza widiowe	2
Średnica ostrza	550
Moc silnika ostrza (kW)	2,2
Elektroniczny grubościomierz profilu	○
Panel sterowania z przesuwem czołowym na prowadnicach	○

ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

Przednia osłona miejscowa z napędem pneumatycznym	•
---	---

USTAWIANIE I BLOKOWANIE PROFILU

Para poziomych zacisków z mocowaniem pionowym	○
Para dodatkowych wzajemnie sprzężonych zacisków poziomych	○
Mechaniczne wsporniki pośrednie profilu	3
Przenośnik rolkowy na ruchomej głowicy	•

SMAROWANIE I INSTALACJA WYCIĄGOWA

Układ smarowania za pośrednictwem mikromgły wodnej z emulsją olejową	•
Układ minimalnego smarowania olejowego	○
Przygotowanie pod automatyczne uruchamianie zewnętrznej instalacji wyciągowej	•

- włączone
- odcia