

Precision TS2

Piły dwugłowicowe



Dwugłowicowa piła z 3 osiami sterowanymi numerycznie. Wyposażona w układ automatycznego przesuwania ruchomej głowicy i elektronicznego zarządzania wszystkimi kątami od 45° (wewnętrzny) do 15° (zewnętrzny). Posiada hydropneumatyczny posuw tarcz tnących o średnicy 550 mm. Maszyna dostępna z funkcją cięcia o długości 5 m lub 6 m.



Ostony głowic

Miejscowe automatyczne ostony głowic, wykonane z odpornego na zarysowania poliwęglanu, są obsługiwane przez siłownik pneumatyczny z urządzeniem zapobiegającym zgnieceniu, które zeruje obciążenie pneumatyczne podczas zamykania. Są one zamontowane na bocznym systemie przesuwnym, zapewniając lepszą ochronę operatora podczas każdego procesu cięcia.



Sterowanie

Ergonomiczny, najnowocześniejszy panel sterowania jest wyposażony w 10,4-calowy ekran dotykowy oraz w pełni dostosowane oprogramowanie i jest wyposażony w funkcje opracowane w środowisku Microsoft Windows® przeznaczone specjalnie dla tej maszyny. Cykl obróbki może być zoptymalizowany poprzez tworzenie list cięcia, redukując w ten sposób ilość odpadów i czas cyklu załadunku i rozładunku ciętych elementów.



Załadunek i rozładunek

Piła serii Precision może być wyposażona w przenośnik rolkowy umieszczony na ruchomej głowicy, do standardowego załadunku i rozładunku, lub na głowicy stałej do załadunku z lewej strony. Pneumatyczny ogranicznik dostępny na ruchomej głowicy ułatwia pozycjonowanie profilu w przypadku tego trybu załadunku.



Wirtualna oś pochylenia zespołów tnących

Pochylenie każdej głowicy, do 15° na zewnątrz i 45° do środka dla obydwu wersji aluminiowych i PVC, następuje za pomocą dwóch obrotowych prowadnic umieszczonych na czterech parach stalowych kótek. Takie opatentowane rozwiązanie umożliwia wyeliminowanie przeszkód w obszarze cięcia, z korzyścią dla pozycjonowania i mocowania profili, oferując jednocześnie większą sztywność niż tradycyjne systemy.



Mocowanie profili

Wykorzystując dużą przestrzeń zapewnianą przez zastosowanie wirtualnej osi, mocowanie ciętego profilu jest wykonywane przez dwa poziome urządzenia dociskowe z zachowaniem najwyższej precyzji i maksymalnego bezpieczeństwa. Do mocowania pionowego, szczególnie w przypadku cięć niestandardowych, maszyna może być wyposażona w opatentowany system docisków poziomych.



Drukarka etykiet (opcja)

Przemysłowa drukarka etykiet umożliwia identyfikację każdego ciętego profilu za pomocą cech identyfikacyjnych dostępnych na liście cięcia. Ponadto drukowanie kodów kreskowych umożliwia łatwą identyfikację samego profilu, co jest szczególnie przydatne w kolejnych etapach obróbki na centrach obróbkowych lub wspomaganych liniach montażowych.

PRECISION TS2 / PIŁY DWUGŁOWICOWE
CHARAKTERYSTYKA MASZyny

| | |
|--|-------------------------------------|
| Elektroniczne sterowanie osią X | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Standardowa prędkość pozycjonowania osi X (m/min) | 25 |
| Mobilny odczyt pozycji głowicy z absolutnym systemem bezpośredniego pomiaru z taśmą magnetyczną | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Wykrywanie nachylenia zespołu tnącego poprzez bezpośredni system pomiarowy z absolutną taśmą magnetyczną | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Elektroniczna kontrola kątów pośrednich | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Maksymalne nachylenie wewnętrzne | 45° |
| Maksymalne nachylenie zewnętrzne | 15° |
| Posuw tarczy z napędem hydrauliczno-pneumatycznym | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Efektywne cięcie, w zależności od modelu (mm) | 4,000 / 5,000 / 6,000 |
| Tarcza z węglowymi zębami | 2 |
| Średnica tarczy (mm) | 550 |
| Moc silnika tarczy (kW) | 2,64 |
| Elektroniczny miernik grubości profilu | <input type="checkbox"/> |

ZABEZPIECZENIA I OSŁONY

| | |
|--|-------------------------------------|
| Miejscowa osłona czołowa uruchamiana pneumatycznie | <input checked="" type="checkbox"/> |
|--|-------------------------------------|

SMAROWANIE I WYCIĄG

| | |
|--|-------------------------------------|
| System smarowania z zastosowaniem minimalnej dyfuzji oleju | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Tryb przygotowania do automatycznego uruchomienia zewnętrznego wyciągu | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Taśmociąg wiórów z gumową taśmą | <input type="checkbox"/> |

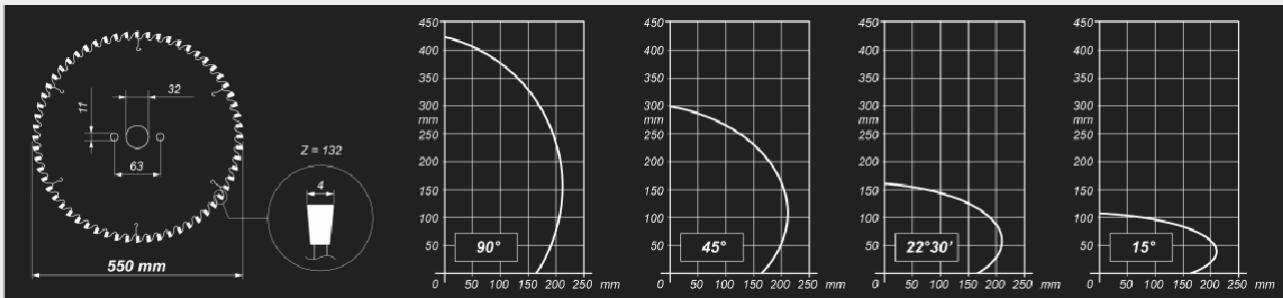
POZYCJONOWANIE I MOCOWANIE PROFILI

| | |
|---|-------------------------------------|
| Para poziomych zacisków pneumatycznych z mechanizmem "niskiego ciśnienia" | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Para poziomych zacisków pionowych | <input type="checkbox"/> |
| Para dodatkowych zacisków poziomych | <input type="checkbox"/> |
| Mechaniczna podpora profilu | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Przełożnik rolkowy na ruchomej głowicy z serwosterowanymi, mechanicznie obsługiwanymi wspornikami profili | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Przełożnik rolkowy wspornika profilu na stałej głowicy do podawania profilu z lewej strony | <input type="checkbox"/> |
| Pneumatyczny ogranicznik referencyjny na ruchomej głowicy do załadunku profili z lewej strony | <input type="checkbox"/> |

FUNKCJE

| | |
|--|-------------------------------------|
| Wykonywanie pojedynczych cięć | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Wykonywanie cięć pod kątem pośrednim | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Wykonywanie cięć cyklicznych z list cięcia | <input checked="" type="checkbox"/> |
| Funkcja cięcia niestandardowego PRO (dłuższe, krótsze, półciosy lub kliny) | <input type="checkbox"/> |
| Funkcja cięcia półautomatycznego SLICE (cięcia wzdłużne) | <input type="checkbox"/> |
| Optymalizacja profili | <input checked="" type="checkbox"/> |

SCHEMAT CIĘCIA



Uwzględniono w ofercie ● Dostępne na zamówienie ○