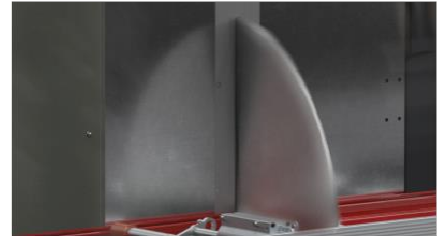


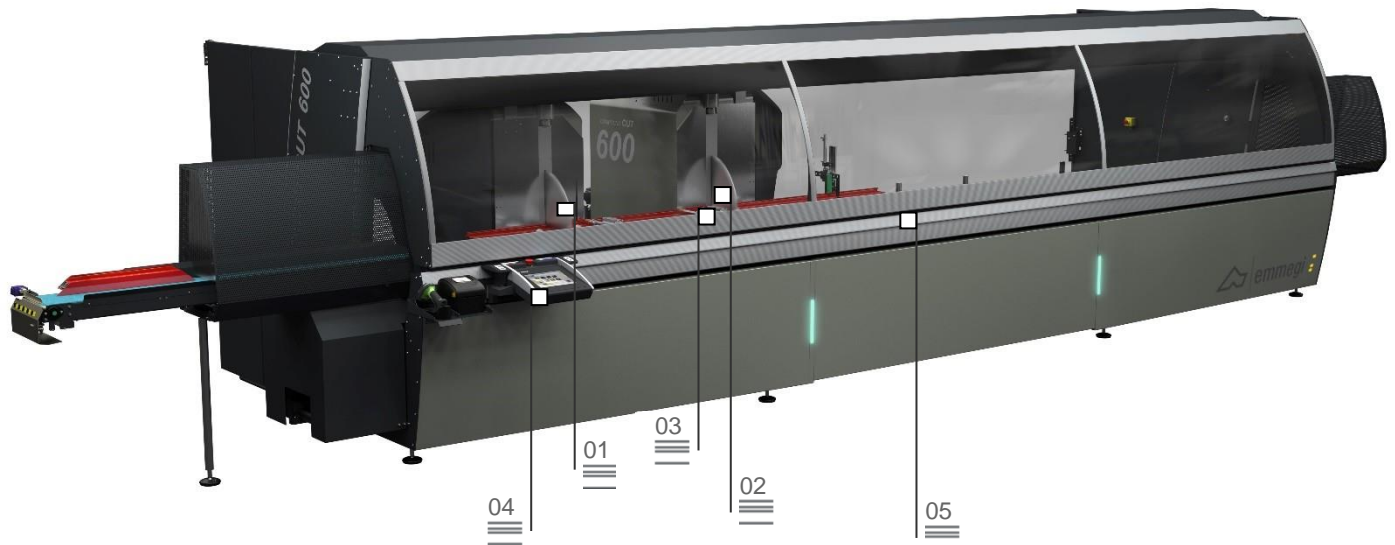
Cięcie łączone 01



Posuw tarczy w 2 osiach 02

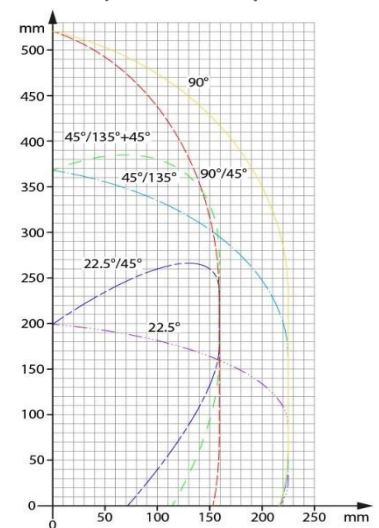
## Compound Cut

elektryczna dwugłowicowa  
piła z poziomą tarczą do cięcia  
dwupłaszczyznowego



Dwugłowicowa piła z 9 kontrolowanymi osiami, które obejmują automatyczny ruch głowicy ruchomej, elektroniczne zarządzanie dwoma osiami obrotu każdej z głowic tnących, posuwu tarczy i pionowym ruchem tarczy tnącej w celu maksymalizacji obszaru cięcia. Umożliwia osiągnięcie kątów od 45° (wewnętrznie) do 22°30' (zewnętrznie) na osi poziomej i od 0 do 45° na osi pionowej z dziesiętną precyzją cięcia. Posuw 600 mm tarczy wiodowej może być realizowany w dwóch osiach, optymalizując wykres cięcia w kierunku pionowym aby wykonać cięcia profili o wysokości ponad 500 mm i zagwarantowaniu optymalnego ustawienia prędkości wyjścia tarczy i zakresu cięcia. Wersja HS (wysokiej prędkości) ma większą szybkość posuwu osi X oraz wszystkie zabezpieczenia wymagane do automatycznych operacji obróbki, także bez nadzoru maszyny.

Wykres obszaru cięcia



Mocowanie profilu 03



Sterowanie 04



HS – Wysoka szybkość 05



# Compound Cut

elektroniczna dwugłowicowa piła z poziomą tarczą do cięcia dwupłaszczyznowego

## 01

### Cięcie łączone

Nachylenie każdej głowicy sięga 22°30' na zewnątrz i jest uzyskiwane za pomocą mechanicznej przekładni z bezszczotkowym precyzyjnym silnikiem z enkoderem absolutnym. Przechył jest realizowany za pomocą siłownika elektrycznego z recykulacyjną śrubą kulkową i silnikiem bezszczotkowym. W celu zagwarantowania optymalnego ustawienia, dokładność pozycjonowania jest sprawdzana uprzednio kinematycznym łańcuchem napędowym, poprzez obrotowy enkoder absolutny.

## 02

### Posuw tarczy w 2 osiach

Posuw tarczy jest realizowany w dwóch osiach. Pionowy ruch powiązany z ruchem tarczy na wyjściu znacznie zwiększa zakres cięcia, co umożliwia maksymalne wykorzystanie dużej średnicy tarczy. Trajektoria ruchu tarczy jest sterowana przez oprogramowanie oparte na programie do cięcia, w zależności od profilu i kąta nachylenia głowicy.

## 03

### Mocowanie profili

Maszyna jest wyposażona w system mocowań, który odchyła się poziomo i, dzięki poziomemu urządzeniu unieruchamiającym, zaciska profil zapewniając bardzo dokładne cięcie. W celach pionowego mocowania, szczególnie w przypadku cięć specjalnych, maszyna może być wyposażona w opatentowany system poziomych urządzeń unieruchamiających. Compound Cut została wyposażona w przenośnik rolkowy na głowicy ruchomej, do standardowego ładowania i rozładunku oraz środkowy pneumatyczny wsporniki sztangi.

## 04

### Sterowanie

Nowoczesny ergonomiczny panel sterowania obejmuje 10.4" ekran dotykowy i w pełni zindywidualizowane oprogramowanie i jest wyposażony w funkcje opracowane w środowisku Microsoft Windows® specjalnie dla tej maszyny. Cykl obróbki może być zoptymalizowany poprzez przygotowanie list cięć, tym samym redukując ilość odpadów i czasy na ładowanie-rozładunek elementów w cyklu.

## 05

### HS – High Speed

Wersja HS – High Speed jest wyposażona w szybszą oś X (pozycjonowanie głowicy ruchomej) i posiada integralne zabezpieczenie po bokach i z tyłu, zapewniając pełne bezpieczeństwo, zwiększając wydajność. Elementy związane z bezpieczeństwem tej wersji, w pełni niedostępne w czasie pracy, umożliwiają cykle cięcia automatycznego, nawet bez nadzoru, przy maksymalnej wydajności operacyjnej.

#### CHARAKTERYSTYKA URZĄDZENIA

Elektroniczne sterowanie osią X	•
Standardowa prędkość pozycjonowania osi X (m/min)	20
Prędkość pozycjonowania osi X wersji HS (standard) (m/min)	30
Odczyt pozycji głowicy ruchomej za pomocą bezpośredniego systemu pomiaru przy użyciu absolutnej listwy magnetycznej	•
Wykrywanie nachylenia modułu tnącego z enkoderem absolutnym	•
Kontrola elektroniczna pośrednich kątów	•
Maksymalne nachylenie wewnętrzne	45°
Maksymalne nachylenie zewnętrzne	22°30'
Maks. kąt przechyłu wewnętrznego	45°
Efektywne cięcie, zgodnie z modelem (m)	5 / 6
Maksymalna szerokość profilu, która może być umieszczana w zaciskach (mm)	225
Maksymalna wysokość profilu, która może być umieszczana w zaciskach (mm)	180
Standardowe minimalne cięcie 2 głowicami pod kątem 90° (mm)	530
Standardowe minimalne cięcie 2 głowicami pod kątem 45° wewnątrz (mm)	1.270
Standardowe minimalne cięcie 2 głowicami pod kątem 45° zewnątrz (mm)	560
Standardowe minimalne cięcie 2 głowicami pod kątem 22°30' zewnątrz (mm)	640
Minimalne cięcie z użyciem oprogramowania PRO 2 głowicami pod kątem 90° (mm)	340
Minimalne cięcie z użyciem oprogramowania PRO 2 głowicami pod kątem 45° wewnątrz (mm)	1.130
Minimalne cięcie z użyciem oprogramowania PRO 2 głowicami pod kątem 45° zewnątrz (mm)	370
Minimalne cięcie z użyciem oprogramowania PRO 2 głowicami pod kątem 22°30' zewnątrz (mm)	450
Maksymalna teoretyczna wysokość profilu pod kątem 90° cięcia standardowe (mm)	520
Maksymalna teoretyczna wysokość profilu pod kątem 45° cięcia standardowe (mm)	365
Cementowana tarcza węglkowa	2
Średnica tarczy	600
Moc silnika tarczy (kW)	3.6
Elektroniczny miernik grubości profilu	○

#### URZĄDZENIA I ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Elektryczna w pełni zamykana osłona przednia

•

#### POZYCJONOWANIE I ZACISKANIE PROFILU

Para poziomych mocowań pneumatycznych z urządzeniem "niskociśnieniowym"

3

Para poziomych mocowań pionowych

○

Para dodatkowych mocowań poziomych

○

Para poziomych mocowań odgiętych do cięcia < 45°

•

Zatrzymanie tarczy na stałej głowicy do cięcia minimalnego

•

Dodatkowy zacisk do wsparcia profilu na przenośniku rolkowym

○

Przenośnik rolkowy na głowicy ruchomej ze sterowanymi pneumatycznie wspornikami profilu

•

Taśmociąg do etapowego cięcia automatycznego (tylko wersja HS)

•

Pomocnicza powierzchnia wsporcza na głowicy ruchomej

•

Pomocnicza powierzchnia wsporcza na stałej głowicy

•

• uwzględnione ○ dostępne