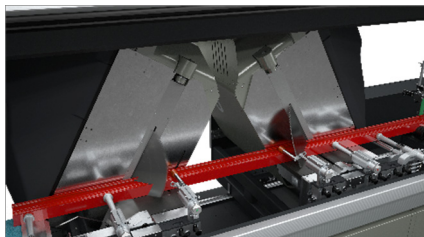


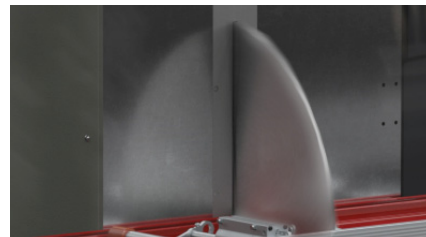
Compound Cut

elektronische dubbelkops afkortzaag met frontaal snijblad voor samengestelde snede



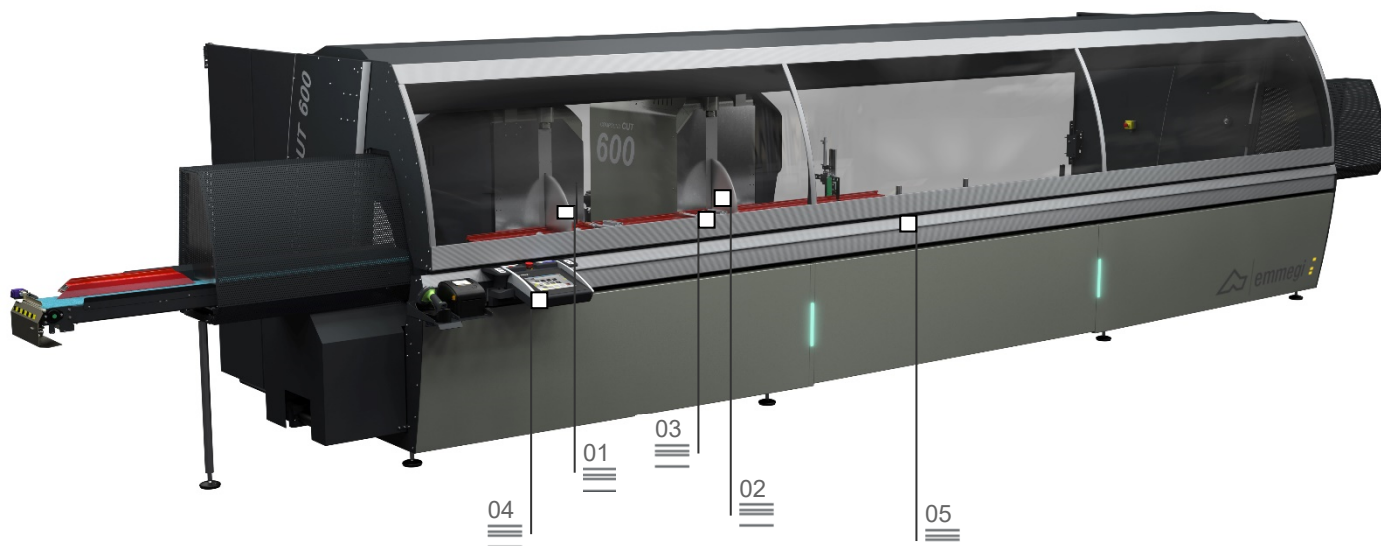
Samengesteld snijden

01



Voortbewegen van het snijblad op 2 assen

02

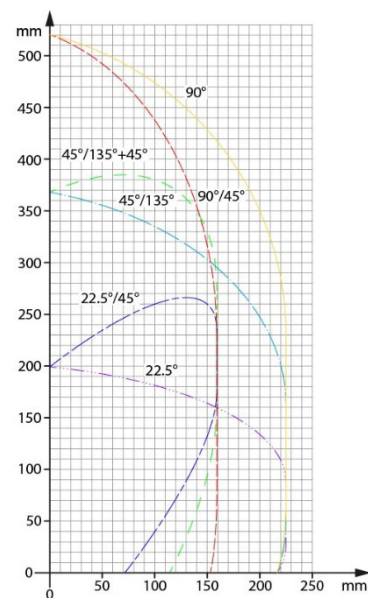


Dubbelkops afkortzaag met 9 gestuurde assen, automatische verplaatsing van de beweegbare kop, elektronische besturing van twee rotatieassen van de snijeenheden, de aanvoer van de snijbladen en de verticale verplaatsing van de snijeenheden om het werkgebied te maximaliseren.

Hiermee kunnen hoeken van 45° (inwendig) tot 22°30' (uitwendig) op de horizontale as en van 0 tot 45° op de verticale as met decimale snijprecisie bereikt worden.

De aanvoer van 600 mm widia-messen kan op twee assen worden uitgevoerd, waardoor de snijtabel in verticale richting geoptimaliseerd wordt, om profielen van meer dan 500 mm hoog te snijden en een optimale afstelling van de snelheid en de slag van de mesuitgang te garanderen. De HS (High Speed)-versie heeft een X-as met hogere snelheid en alle beveiligingen die nodig zijn voor automatische bewerkingen, ook als de machine onbemand is.

Snijschema



Klemming van het profiel

03

Besturing

04

HS – High Speed

05



De getoonde afbeeldingen dienen slechts ter illustratie

Compound Cut

elektronische dubbelkops afkortzaag met frontaal snijblad voor samengestelde snede

01

Samengesteld snijden

Het kantelen van de koppen, tot 22°30' naar buiten, wordt bereikt door middel van een mechanische overbrenging met een hoge-precisie tandwielmotor en een borstelloze motor met absolute encoder. Het kantelen gebeurt door een elektrische actuator met een kogelomloopspil en een borstelloze motor. Om een optimale positionering te garanderen, wordt de positioneringsnauwkeurigheid stroomafwaarts van de aandrijflijn gecontroleerd met behulp van een absolute roterende encoder.

02

Voortbewegen van het snijblad op 2 assen

Het snijblad wordt op twee assen voortbewogen. De verticale verplaatsing, die gepaard gaat met de beweging van de bladuittgang, vergroot de grootte van het snijdiagram aanzienlijk in de hoogte, zodat de ruime diameter van het blad maximaal kan worden gebruikt. De baan van het gereedschap wordt door de software beheerd volgens het snijprogramma, het profiel en de helling van de koppen.

03

Klemming van het profiel

De machine is uitgerust met een systeem van horizontaal zwevende bankschroeven, waardoor het profiel met horizontale aandrukklemmen kan worden vastgezet en zo uiterst nauwkeurig kan worden gesneden. Als er verticaal moet worden geklemd, vooral bij speciale zaagsneden, is een gepatenteerd horizontaal systeem van aandrukklemmen verkrijgbaar, waarmee het profiel verticaal kan worden vastgezet. Compound Cut is uitgerust met een rollenbaan op een beweegbare kop, voor standaard laden en lossen, en pneumatische tussensteunen om de staaf te ondersteunen.

04

Besturing

Het ergonomische en uiterst geavanceerde bedieningspaneel maakt gebruik van een 10,4 inch touchscreen scherm en volledig aangepaste software met veel speciaal voor deze machine ontworpen functies, in een Microsoft Windows® omgeving. Door het opstellen van snijlijsten wordt de bewerkingscyclus geoptimaliseerd, wat minder afval oplevert en de benodigde tijd voor het laden en lossen van de profieldelen reduceert.

05

HS – High Speed

De HS - High Speed versie heeft een snellere X-as (positionering van de beweegbare kop), en is voorzien van een integrale bescherming aan de zijkanten en aan de achterkant, voor een veilige werking en een hogere productiviteit. De veiligheidskenmerken van deze versie, die tijdens de werking volledig toegankelijk is, maken het gebruik van automatische snijcycli mogelijk, zelfs zonder toezicht, waardoor er maximaal kan worden gewerkt.

MACHINEKENMERKEN

Elektronische besturing X-as	•
Standaard positioneersnelheid X-as, (m/min)	20
Standaard positioneersnelheid X-as, HS-versie (optioneel) (m/min)	30
Positiedetectie van de beweegbare kop door middel van een direct meetsysteem met absolute magneetband	•
Detectie van de inclinatie van de snijeenheid door absolute encoder	•
Elektronische besturing van de tussenliggende hoeken	•
Maximale kanteling naar binnenkant	45°
Maximale kanteling naar buitenkant	22°30'
Maximale interne zwenkhoek	45°
Effectieve snede, afhankelijk van het model (m)	5 / 6
Maximaal te klemmen profielbreedte (mm)	225
Maximaal te klemmen profielhoogte (mm)	180
Minimale standaard snede met 2 koppen onder 90° (mm)	530
Minimale standaard snede met 2 koppen onder 45° naar binnen (mm)	1270
Minimale standaard snede met 2 koppen onder 45° naar buiten (mm)	560
Minimale standaard snede met 2 koppen onder 22°30' naar buiten (mm)	640
Minimale snede met software PRO met 2 koppen onder 90°(mm)	340
Minimale snede met software PRO met 2 koppen onder 45° naar binnen (mm)	1130
Minimale snede met software PRO met 2 koppen onder 45° naar buiten (mm)	370
Minimale snede met software PRO met 2 koppen onder 22°30' naar buiten (mm)	450
Theoretische maximale profielhoogte bij standaard snede van 90° (mm)	520
Theoretische maximale profielhoogte bij standaard snede van 45° (mm)	365
Widia snijblad	2
Diameter van het snijblad	600
Motorvermogen van het snijblad (kW)	3.6
Elektronische meetapparatuur profieldikte	o

BEVEILIGINGEN EN BESCHERMINGEN

Elektrisch bediende integrale frontale bescherming	•
--	---

POSITIONEREN EN KLEMMEN VAN HET PROFIEL

Set horizontale pneumatische bankschroeven met "lagedruk" inrichting	3
Set horizontale bankschroeven met verticale klemming	o
Set aanvullende horizontale bankschroeven	o
Paar horizontale uitgestelde bankschroeven voor snijden <45°.	•
Aanslagplaat met vaste kop voor minimaal snijden	•
Extra bankschroef ter ondersteuning van het profiel op de rollenbaan	o
Rollenbaan op beweegbare kop met pneumatische steunen voor het profiel	•
Transportband voor stapsgewijs of automatisch snijden (alleen HS-versie)	•
Extra steunplaat op bewegende kop	•
Extra steunplaat op vaste kop	•

• ingegrepen o verkrijgbaar