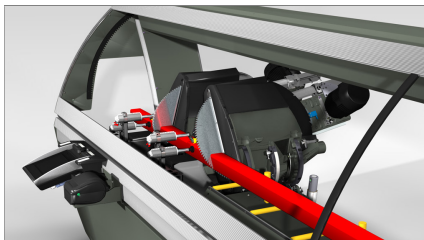


## Precision T2

Двухголовая пила



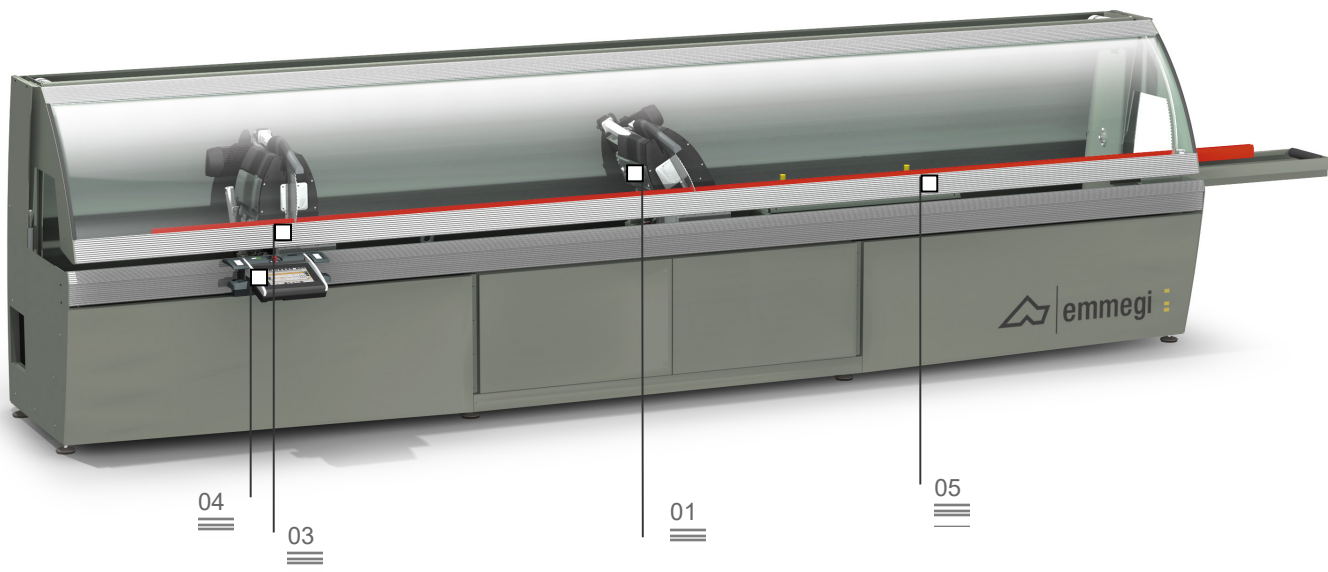
Механизм наклона  
режущих агрегатов

01



HS – High Speed режим

02



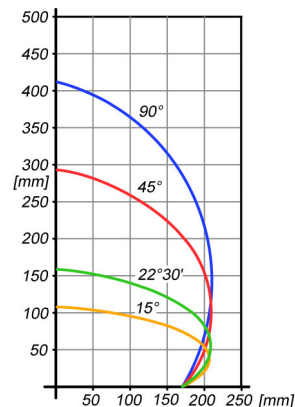
5-осевая автоматическая пила для алюминия, ПВХ и легких сплавов, с автоматическим перемещением подвижной головы и электронным управлением углов наклона от 45° (внутри) до 15° (внешних) с точностью 280 положений, в пределах одного градуса.

Инновационная виртуальная ось вращения режущих агрегатов (патент), помимо придания жесткости пиле, служит для высокоточного управления позиционированием и блокировки профиля. Благодаря этим механизмам обеспечивается высочайшая точность реза по сравнению с остальными пилами данной категории. Данное основное преимущество послужило названием пиле - PRECISION.

Перемещения голов осуществляются по магнитным направляющим. Автоматическая кабина рабочей зоны, дизайн контролера, свободный передний доступ к электрошитку - лишь некоторые характеристики новейшей модели, которая также включая безопасность и эргономию.

Автоматическая 5-осевая пила PRECISION T2 оснащена высокоточными сервоприводами, которые осуществляют наклоны агрегатов и подачу дисков во время реза. Для позиционирования используются магнитные направляющие, благодаря чему не требуется выполнять операции по референцированию осей. Компьютер позволяет управлять любыми операциями, включая длину выпуска диска, используя передовой Touchscreen дисплей.

Станок в конфигурации HS обладает более высокой скоростью оси X и всеми необходимыми защитными устройствами для автоматических резов, исключая вмешательство оператора.



Зажим профиля

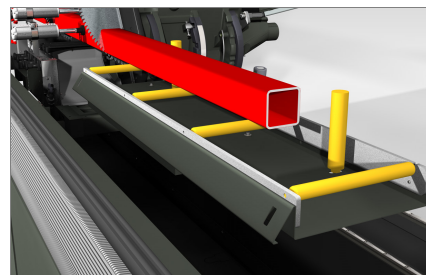
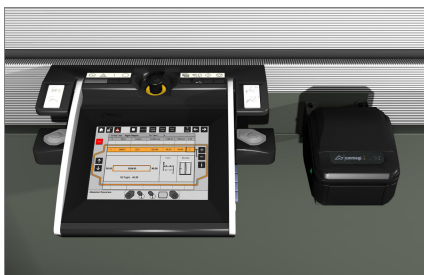
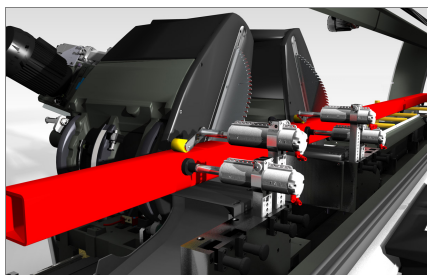
03

Контроллер

04

Загрузка/выгрузка

05



# Precision T2

## Двухголовая пила

### 01

#### Механизм наклона режущих агрегатов

Наклоны режущих агрегатов по круговым направляющим, на четырех парах стальных колес. Запатентованный механизм позволяет уменьшить габариты агрегатов в зоне реза для размещения и блокировки профиля, а также обеспечивает повышенную стабильность (жесткость) по сравнению с традиционными системами. Диапазон резов от 45° внутрь до 15° наружу. Наклоны осуществляются по магнитной направляющей, что устраняет необходимость в установке осей и связанное с этим время.

### 02

#### HS – High Speed режим

В конфигурации HS станок оснащен высокоскоростной осью X (размещение подвижной головы) и комплексным ограждением по бокам и сзади, для безопасной работы, при большей производительности. Данное безопасное устройство пилы, доступ к которой во время работы полностью закрыт, позволяет осуществлять автоматические циклические резы, в том числе при полном отсутствии операторов, с максимальной скоростью.

### 03

#### Зажим профиля

Благодаря специальному механизму, освобождающему много места для зажима, блокировка профиля осуществляется точно и надежно двумя горизонтальными зажимами. При необходимости вертикального зажима, особенно для специальных резов, имеется система горизонтальных прижимов (запатентованная), обеспечивающая вертикальную блокировку профиля.

### 04

#### Контроллер

Инновационная и эргономичная панель оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4". ПО Microsoft Windows® включает множество функций, специально разработанных для данного станка. Благодаря спискам резов оптимизируется рабочий цикл с уменьшением отходов и сокращением времени на загрузку-выгрузку деталей.

### 05

#### Загрузка/выгрузка

Станок Precision может оснащаться рольгангом на подвижной голове для загрузки и разгрузки либо рольгангом на неподвижной голове для загрузки профилей с левой стороны. Упор с пневматическим управлением на подвижной головке облегчает позиционирование профиля в данном режиме.

#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Система автоматического управления ось X	•
Скорость позиционирования по оси X, стандартно	25 м/мин
Скорость позиционирования по оси X, версия HS	35 м/мин
Скорость позиционирования по оси X, версия HS (опционально)	50 м/мин
Растановка положения подвижной головы на основе магнитных направляющих	•
Определение угла наклона подвижной головы на основе измерительной системы магнитных направляющих	•
Электронное управление (сервоприводы) промежуточными углами наклона	•
Макс. внутренний угол наклона	45°
Макс. внешний угол наклона	15°
Электронная подача диска на основе ШВП	•
Длина станины, зависит от модели (м)	5 / 6
Диски	2
Диаметр диска	550
Мощность двигателя (кВт)	2,2
Электронный измеритель высоты профиля	○
<b>ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ</b>	
Комплектное переднее защитное ограждение с компьютерным управлением	•
Боковые защитные туннели, ограждения справа и слева с настенным креплением (модификация HS)	•
Ограждение четвертой стороны (модификация HS)	○
<b>ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И ЗАЖИМ ПРОФИЛЯ</b>	
Пара горизонтальных пневматических прижимов с устройством низкого давления	•
Пара горизонтальных прижимов с вертикальными зажимами	○
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	○
Пара горизонтальных прижимов для уплотнений (только ПВХ)	○
Промежуточный пневматический суппорт для профиля	○
Рольганг с пневматическими суппортами для профиля на подвижной голове	○
Опорный рольганг для профиля на неподвижной головке для подачи профиля слева	○
Пневматический контрольный упор на подвижной головке для подачи профиля слева	○
Тактовый конвейер вывода отрезанных деталей для автоматического реза	○