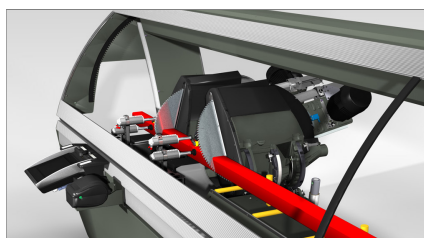


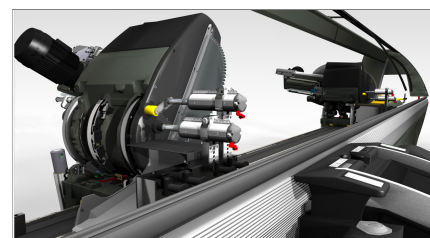
Precision T2

dubbel geringsåg



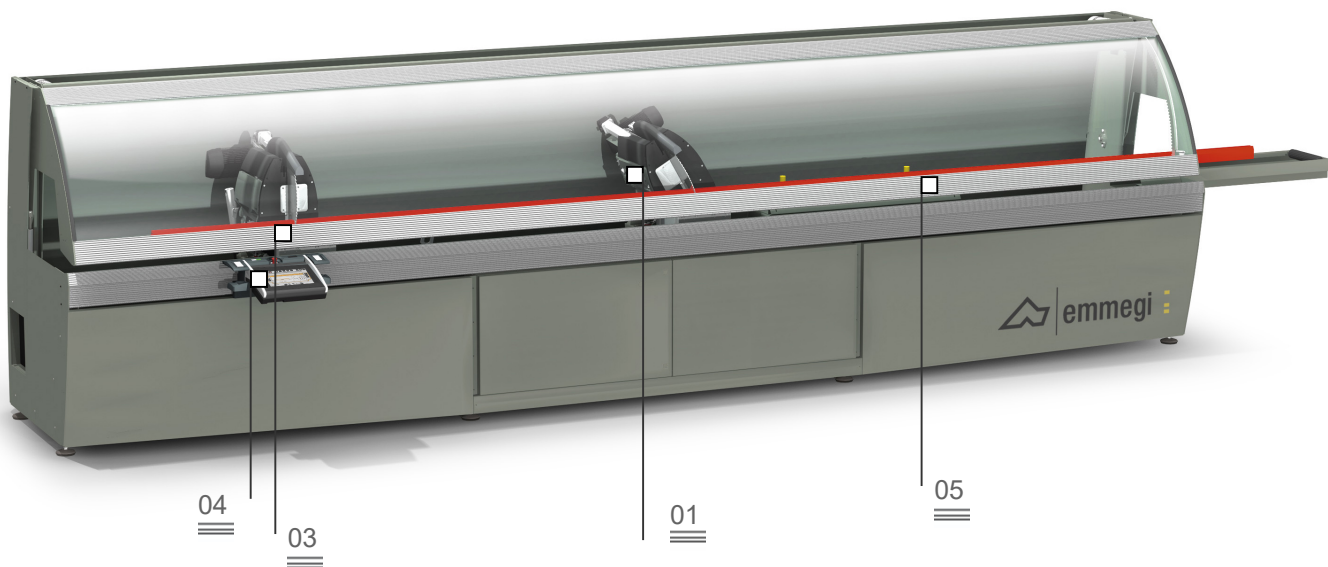
Virtuell axel för
skärenhetens lutning

01

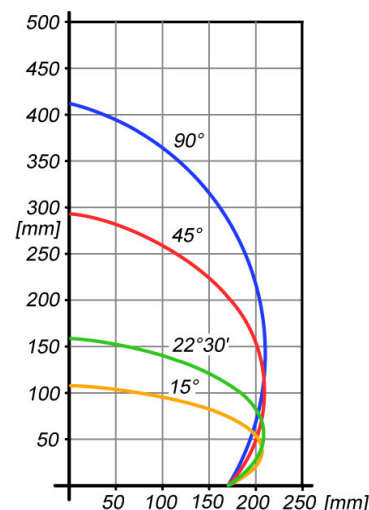


HS – High Speed

02



Dubbel geringsåg med fem styrda axlar för bearbetning av aluminium, PVC och lättare legeringar. Automatisk förflyttning av det rörliga munstycket och elektronisk styrning av samtliga vinklar från 45° (inre vinklar) till 15° (yttre vinklar), och med en precision där varje grad omfattar 280 olika lägen. Skärenheternas innovativa virtuella rotationsaxel är föremål för ett av maskinens patent. Rotationsaxeln ger systemet dess fasthet. Med hjälp av den kan man styra profilens placering och låsning med hög precision. Tack vare dessa egenskaper erhålls en precisionskapning som överträffar samtliga övriga maskiner i samma kategori. Därav följer namnet PRECISION, då precision är maskinens huvudsakliga egenskap. Alla axelrörelser sker på skenor och skidor med återcirkulerande kulsruvar. Det heltäckande och automatiska skyddet till skärytan, kontrollbordets design, samt eltavlan och den pneumatiska kontrollpanelen med tillträde framifrån är alla faktorer som gör maskinen till en avancerad modell även ur säkerhets- och ergonomisynpunkt. PRECISION T2 förfogar över 5 axlar med numerisk styrning med mycket hög precision för det rörliga munstyckets placering, de två skärenheternas lutning och sågbladens frammatning under skärfasen. Under placeringen används en helmagnetisk remsa som är i stånd att memorera placeringen och således undvika momenten för att axlarnas referenspunkter. Den numeriska styrningen av alla förflyttningar gör så att samtliga moment kan styras från en mycket avancerad kontrollpanel med pekskärm, och inklusive sågbladens slaglängd vid utgång. För att uppnå högsta möjliga produktivitet förtutser versionen HS High Speed en användning av en axel X med en högre hastighet och samtliga nödvändiga skydd för en automatisk bearbetning, och även för en obemannad sådan.



Låsning av profil

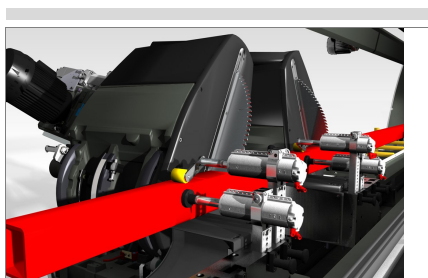
03

Kontroll

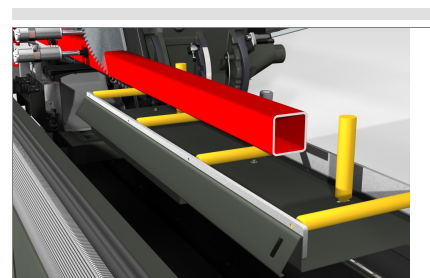
04

Lastning och avlastning

05



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen



Precision T2

Dubbel geringsåg

01

Virtuell axel för skärenhetens lutning

Lutningen på upp till 15° utåt för varje munstycke sker med hjälp av två cirkelformade skenor som är utplacerade på fyra snurrhjulspår i stål. Lösningen är patentskyddad och eliminerar samtliga skymmande föremål från skärytan så att profilens placering och lösning underlättas. Lösningen ger dessutom en hårdare fasthet än de traditionella systemen. Tack vare placeringen med helmagnetisk remsa undviks behovet av axlarnas referenspunkter och respektive cykeltider.

02

HS – High Speed

Versionen HS, - High Speed, förfogar över en snabbare X-axel (placering av det rörliga munstycket). X-axeln är försedd med heltäckande skydd på sidorna och på den bakre änden så att man ska kunna arbeta i säkerhet och öka produktiviteten. Den här maskinversionens säkerhetsfunktioner gör så att maskinen är omöjligt att tillträda när den är igång. Med säkerhetsfunktionerna kan autocykler för kapning, och även obemannade sådana, användas för att säkerställa en så hög arbetseffektivitet som möjligt.

03

Låsning av profil

Tack vare det stora utrymmet som den virtuella axeln ställer till förfogande blir profilens lösning mycket exakt och säker med hjälp av två vågräta tryckskruvor. Vid behov av lodrät lösning, och i synnerhet för speciella kapningar, finns ett system med vågräta tryckskruvor tillgängligt som låser profilen lodrätt, också det patentskyddat.

04

Kontroll

Kontrollpanelen är ergonomisk och mycket avancerad. Den har en pekskärm på 10,4" och en helt och hållet skraddarsydd programvara fylld med funktioner som specifikt skapats för maskinen i Microsoft Windows®-miljö. Genom att skapa listor över olika kapningar optimeras arbetscykeln så att antalet kasseringar och tiderna för last och avlastning av bitarna reduceras.

05

Lastning och avlastning

Precision kan förse med en mindre vals på rörligt munstycke, för ordinarie last och avlastning, eller också på fast munstycke för last från vänster sida. Ett pneumatiskt stopp på rörligt munstycke finns att tillgå för att underlätta profilens placering i detta lastläge.

MASKINEGENSKAPER

Elektronisk kontroll av X-axeln	•
Placeringshastighet för ordinarie X-axel	25 m/min
Placeringshastighet för X-axel i versionen HS	35 m/min
Placeringshastighet för X-axel i versionen HS (tillval)	50 m/min
Avlösning av det rörliga munstyckets läge genom direkt måttssystem med hjälp av helmagnetisk remsa	•
Avlösning av det rörliga munstyckets lutning genom direkt måttssystem med hjälp av helmagnetisk remsa	•
Elektronisk styrning av de intermediära vinklingarna	•
Maximal inre lutning.	45°
Maximal yttre lutning.	15°
Frammatning av sågblad med oljepneumatisk aktivering (beroende på modell)	•
Skärlängd, beroende på modell (m)	5 / 6
Sågblad Widia	2
Bladdiameter	550
Effekt sågbladsmotor (KW)	2,2
Elektronisk mätare av profiltjocklek	○

SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Heltäckande främre skydd med elektrisk aktivering	•
Sidotunnlar för skydd och höger och vänster inhägnad för fästning till vägg (bara i versionen HS)	•
Inhägnad av den fjärde sidan (bara för versionen HS)	○

PLACERING OCH LÄSNING AV PROFILEN

Två pneumatiska vågräta klämmor med anordningen för "långt tryck"	•
Två vågräta klämmor för lodrät åtdragning	○
Två extra vågräta klämmor	○
Två vågräta tryckskruvor smörjtryckare (bara PVC)	○
Mellanlägg till pneumatisk profil	○
Liten vals på rörligt munstycke med pneumatiska servostyrda profilhållare	○
Liten vals profilhållare på fast munstycke för profilgång från vänster sida	○
Pneumatiskt referensstopp på rörligt munstycke för profilgång från vänster sida	○
Transportband för stegvis eller automatisk kapning	○