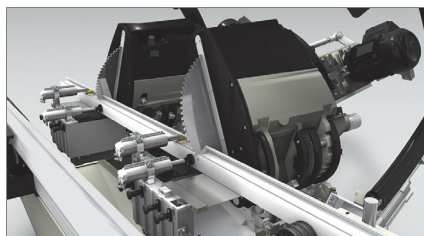


## Precision TS2

elektronisk dubbelsåg med frontblad



Virtuell axel för skärenheternas vinklingar

01



Fastspänning av profilen

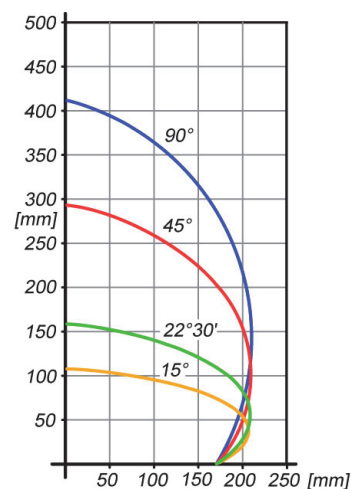
02



Dubbelsåg med 3 styrda axlar med automatisk rörelse av det rörliga huvudet och elektronisk styrning av samtliga vinklingar från 45° (invändiga) till 15° (utvändiga) med en noggrannhet på 280 lägen inom varje grad.

Bladets frammatning styrs av ett par oljepneumatiska cylindrar.

Skärenheternas innovativa virtuella rotationsaxel är föremål för ett av de patent som åtföljer denna maskin. Den ger absolut styvhet åt systemet och gör det möjligt att hantera arbetsstyckets positionering och fastspänning med stor noggrannhet. Dessa egenskaper gör det möjligt att erhålla en högre skånnoggrannhet än med andra maskiner av samma kategori och genom maskinens namn PRECISION definieras att noggrannhet är dess huvudegenskap. Samtliga axelrörelser sker på glidskenor och glidblock med rullar. De automatiska skydden på arbetshuvudena, tryckknappspanelernas utformning och den främre luckan för åtkomst till el- och tryckluftsskåpen gör den till en avancerad modell även ur säkerhetssynpunkt och med tanke på bekvämligheten.



Skydd på arbetshuvudena 03



Kontroll 04



Lastning och avlastning 05



Bilderna visas enbart i vägledande syfte

# Precision TS2

Elektronisk dubbelsåg med frontblad

## 01

### Virtuell axel för skärenheternas vinkellägen

Vinklingen av vardera arbetshuvud, upp till 15° utåt och 45° inåt för både aluminium- och PVC-versionen, sker med hjälp av två runda skenor placerade på fyra par stålhjul. Denna lösning, som har patenterats, gör det möjligt att eliminera eventuella hinder i skärområdet för att underlätta positioneringen och fastspänningen av profilen och ger dessutom större styvhet än de traditionella systemen. Positionering med absolut magnetremsa gör att man inte behöver tillkopplade axelreferenser och cykeltider.

## 02

### Fastspänning av profilen

Med den stora tillgången på utrymme som tillåts med den virtuella axeln kan fastspänningen av profilen för skärning utföras extremt noggrant och säkert med hjälp av två horisontella låsanordningar. Vid behov av vertikal fastspänning, i synnerhet vid speciålskärningar, finns det tillgängligt ett patenterat system med horisontella låsanordningar som även tillåter vertikal fastspänning av profilen.

## 03

### Skydd på arbetshuvudena

Arbetshuvudernas automatiska lokala skydd är tillverkade i reptålig polykarbonat och drivs av en tryckluftscylinder med klämskyddsanordning som nollställer tryckluftslasten under stängningsfasen. Dessa monteras på ett sidoskjutbart system för att kunna skydda operatören på bästa sätt under alla möjliga skårabeten.

## 04

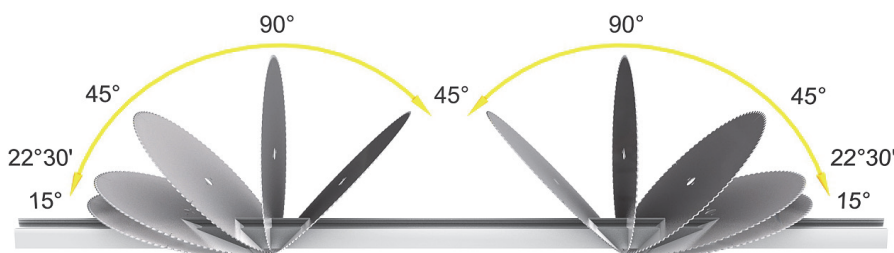
### Kontroll

Den ergonomiska och extremt avancerade kontrollpanelen använder en pekskärm på 10,4" och en helt och hållet kundanpassad programvara full med funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin, i miljön Microsoft Windows®. Genom skapade skårbearbetningslistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera avfallet och minska tiderna för arbetsstyckenas lastning-avlastning.

## 05

### Lastning och avlastning

Precision kan utrustas med rullbana på rörligt arbetshuvud för lastning och avlastning av standardtyp eller på fast huvud för lastning på vänster sida. På det rörliga arbetshuvudet finns det tillgängligt ett pneumatiskt stopp för att underlätta positioneringen av profilen när detta lastningssätt tillämpas.



#### MASKINENS EGENSKAPER

Elektronisk kontroll X-axel	•
Positioneringshastighet X-axel	25 m/min
Avläsning av det rörliga huvudets läge via ett direkt mätsystem med magnetremsa	•
Avläsning av det rörliga huvudets vinkel via ett direkt mätsystem med magnetremsa	•
Elektronisk kontroll av mellanliggande vinklingar	•
Maximal vinkling utåt	15°
Maximal vinkling inåt	45°
Oljepneumatisk bladframmatning	•
Nyttig skårlängd, beroende på modell (m)	5 / 6
Skårblad i vidia	2
Bladdiameter	550
Effekt bladmotor (kW)	2,2
Elektronisk mätenhet för profilens tjocklek	○

#### SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Lokalt frontskydd med pneumatisk drift	•
--	---

#### POSITIONERING OCH FASTSPÄNNING AV PROFIL

2 st. pneumatiska horisontella klampar med "lågtrycksanordning"	•
2 st. horisontella klampar med vertikal fastspänning	○
2 st. horisontella extra klampar	○
Mekaniskt mellanstöd till profil	•
Rullbana på rörligt huvud med mekaniska profilstöd med följereglering	○
Profilstödsrullbana på fast huvud för profilgång från vänster	○
Pneumatiskt referensstopp på rörligt huvud för profilgång från vänster	○

- ingår
- tillgänglig