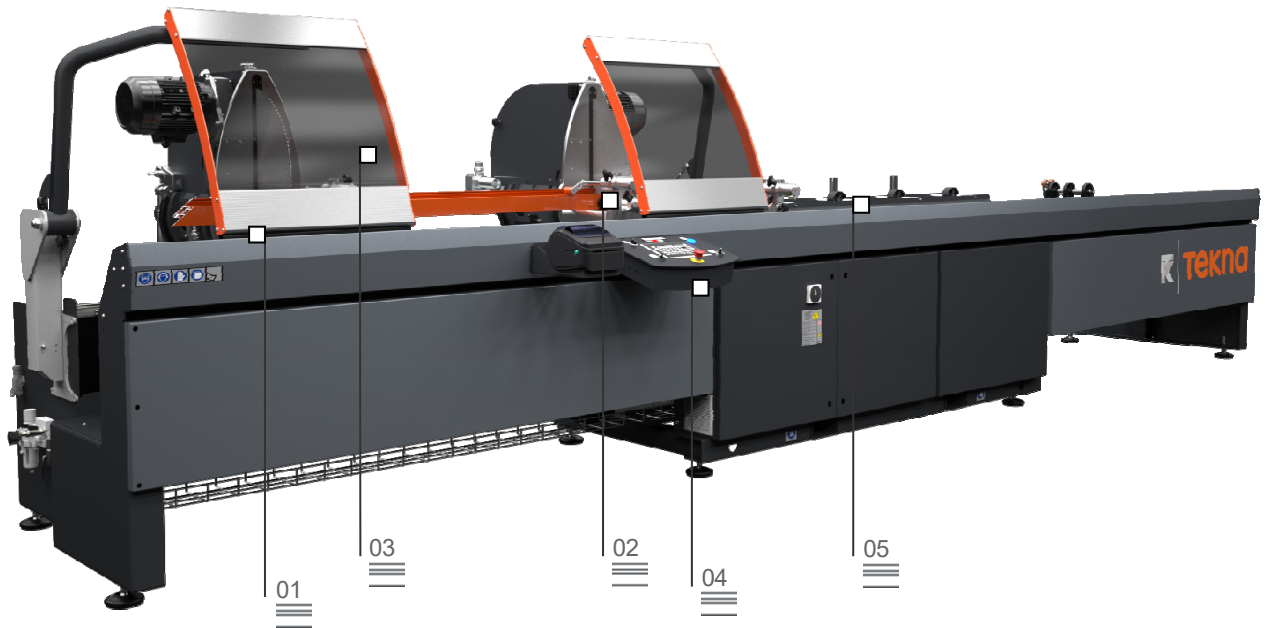


## TKE 551

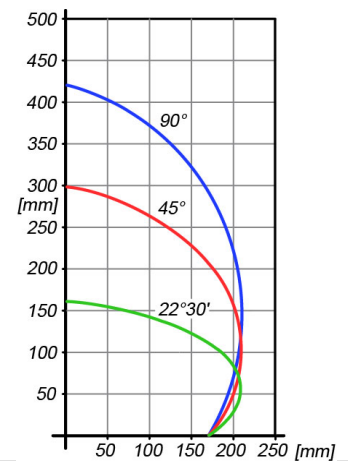
Elektronische Doppelgehrungssäge mit frontalem Sägeblatt

Virtuelle Neigungsachse der Sägeeinheiten 01

Profileinspannung 02



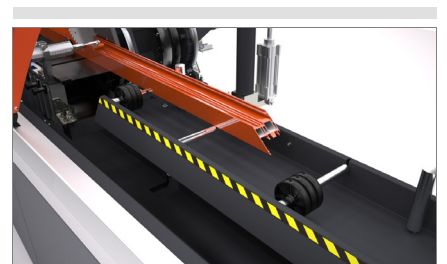
Elektronische Doppelgehrungssäge mit mittels NC-gesteuertem Brushless-Motor automatisch verfahrbarem Sägeaggregat. Pneumatisches Neigen der Schneideeinheiten von  $90^\circ$  bis  $22^\circ 30'$  (außen) mit mechanischem System zur Einstellung der dazwischen liegenden Gehrungswinkel. Hydropneumatischer Sägeblattvorschub mit einem Sägeblatt von 500 mm. Erhältlich mit einer Nutzschnittlänge von 4 oder 5 m.



Schutzvorrichtungen Sägeaggregate 03

Steuerung 04

Be- und Entladen 05



Die Abbildungen dienen nur zur Veranschaulichung

# TKE 551

Elektronische Doppelgehrungssäge mit frontalem Sägeblatt

## 01

### Virtuelle Neigungsachse der Sägeeinheiten

Die Neigung eines jeden Kopfs, bis zu 22°30' nach außen für beide Versionen, Aluminium und PVC, erfolgt über zwei Kreisführungen, die auf vier Stahlrädchenpaaren angeordnet sind. Aufgrund dieser patentierten Lösung gibt es keine Störkanten im Schnittbereich. Das bringt Vorteile für die Positionierung und das Spannen des Profils bei gleichzeitiger erhöhter Steifigkeit gegenüber herkömmlichen Systemen. Die Positionierung der X-Achse über Magnetstreifen macht das Anfahren von Referenzen und den damit zusammenhängenden Arbeitsaufwand überflüssig.

## 02

### Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Raum zur Verfügung stellt, geschieht die Blockierung des Profils für den Schnitt äußerst präzise und sicher mit zwei horizontalen Presseuren. Ist ein senkrecht Spannen erforderlich, besonders bei Spezialschnitten, steht ein patentiertes, horizontales Spannsystem zur Verfügung, mit dem das Profil senkrecht gespannt werden kann. Drei mechanisch betätigte Zwischenhalterungen greifen automatisch ein und halten das Profil beim Schneiden von größeren Längen.

## 03

### Schutzvorrichtungen Sägeaggregate

Zwei automatisch betätigte Schutzabdeckungen am Schneidaggregat schützen den Bearbeitungsbereich. Sie bestehen aus kratzfestem Polycarbonat und werden entsprechend den Schneidzyklen automatisch geöffnet und geschlossen. Die Betätigung erfolgt über Druckluftzylinder.

## 04

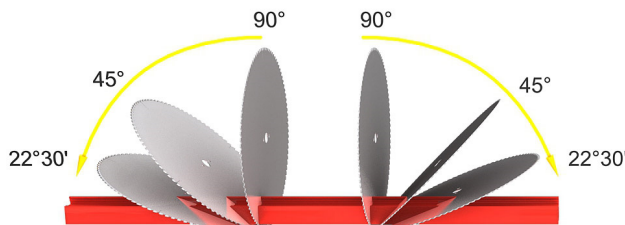
### Steuerung

Die anwenderfreundliche Bedientafel ermöglicht ein korrektes Positionieren der verfahrbaren Köpfe entsprechend den spezifischen Anforderungen des Schneidvorgangs. Ausgestattet ist das System mit einem 5,7" -Touchscreen-Display und mit einer komplett individuell angepassten Software mit vielen Funktionen, die eigens für diese Maschine entwickelt wurde. Als Option kann die Bedientafel auch auf einer Haltung auf Lagern, die über die gesamte Frontseite der Maschine verschiebbar ist, montiert werden. Durch das Erstellen der Schnittlisten wird der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephasen der Teile reduziert.

## 05

### Be- und Entladen

Die Gärungssäge verfügt über eine Rollenbahn am verfahrbar an Kopf für standardmäßiges Be- und Entladen. Als Option kann auf der Rollenbahn ein zusätzlicher Spanner zum Halten der Reststange installiert werden sowie eine Vorrichtung zum Messen der Stärke des bearbeiteten Profils, wodurch eine automatische Korrektur des Schnittmaßes entsprechend der tatsächlichen Größe des Profils mit entsprechender Toleranz für die Oberflächenbehandlung, möglich ist.



#### EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische X-Achsensteuerung	•
Positionierungsgeschwindigkeit X-Achse	25 m/min
Direkte Positionsermittlung des beweglichen Kopfs mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	•
Mechanische Einstellung der dazwischen liegenden Gehrungswinkel	•
Äußere Neigung max.	22°30'
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	•
Nutzschnitt, laut Modell (m)	4 / 5
Widia-Sägeblätter	2
Durchmesser des Sägeblatts	550
Motorleistung Sägeblatt (kW)	2,2
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	○
Steuerung frontal auf Schienen herausziehbar	○

#### SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lokale frontale Schutzvorrichtung mit pneumatischem Antrieb	•
---	---

#### PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Paar horizontaler Pneumatikspanner mit Niederdruckgerät	•
Paar horizontaler Pneumatikspanner mit vertikaler Spanneinrichtung	○
Zusätzliches horizontales Pneumatikspannerpaar	○
Mechanische Profilzwischenhalterungen	3
Rollenbahn am verfahrbaren Kopf	•

#### SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

Mikrosprühnebel-Schmiersystem mit Wasser und Ölemulsion	•
Minimalmengen-Ölschmiersystem	○
Vorbereitung für automatischen Start des externen Saugers	•

- inbegriffen
- lieferbar