



### **TECHNISCHES BLATT**

07/12/2025



Anschlagsystem für die Profilmessung und -auflage mit durch Wechselstrommotor bewegten Anschlag und elektronischer Erfassung mittels Encoders.

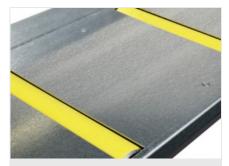
## **TECHNISCHES BLATT**

07/12/2025



### Seitenansicht

Die mechanische Verbindung zur Schneidemaschine wird durch eine besondere Stahlkonstruktion präzise und starr gehalten.



### Rolle

🕰 emmegi ᠄

PVC-beschichtete, 295 mm lange Stahlrollen sorgen für ein effizientes Gleiten des Profils und verhindern Beschädigungen an der Oberfläche.



### Referenzanschlag

Schlitten, der auf einer Kugelbuchse gleitet und durch eine numerisch gesteuerte Kinematik betätigt wird, die es ermöglicht, die Länge des zu sägenden Werkstücks von der Sägeblattmitte ausgehend zu bestimmen.



### **Steuerung**

Mit der Bedienkonsole können die Betriebsfunktionen der Maschine vollständig gesteuert werden. Mit Hilfe des PCL-Tools können Schnittlisten erstellt werden, die dann die sequentielle und automatische Neupositionierung des Anschlags ermöglichen.



# Barcode-Lesegerät (Optioneel)

Durch die Verwendung eines Barcode-Lesegeräts erkennt das System automatisch die jeweilige Bauart und positioniert den Anschlag auf die vorgegebene Höhe, was wiederum die Taktzeiten reduziert.









### MICROBO / UNTERFLURSÄGEN

TECHNISCHE DATEN DER STEUERUNG	
Hinterbeleuchtetes Display	•
Ausführung von Einzelpositionierungen	•
Speicherplatz für 99 Profilkorrekturwerte mit automatischer Maßberechnung für Gehrungsschnitte	•
Speicherplatz für 30, über die Tastatur eingegebene Schnittlisten (jeweils 50 Zeilen)	•
USB-Port	0
RJ45 Netzwerk-Platine	0

# Stahlrollen mit PVC-Beschichtung (295) auf Lagern Pneumatische Hebefunktion des Werkstückanschlags Verfahrweg (je nach Modell) (mm) Positionierungstoleranz (mm) (\*) Die Maschine verfügt über kein Ausgleichssystem der Wärmeverformungen. Der angegebene Wert bezieht sich auf die Temperatur von 20°C

Enthalten • Verfügbar O