



## *Precision T2*

### Двуголовые Пилы



Двухголовочный отрезной станок с 5 управляемыми осями для алюминия, ПВХ и легких сплавов, с автоматическим перемещением подвижной головки и электронным управлением всеми углами от 45° (внутренний) до 15° (внешний) с точностью, в пределах каждого градуса, до 280 позиций. Подача режущих дисков в базовой комплектации приводится в действие парой гидравлических цилиндров. Режущий диск диаметром 550 мм. Доступен для резки полезной длины в размере 5 или 6 м.



## Система управления

Инновационная и эргономичная панель управления оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4" и настроенным согласно индивидуальным потребностям ПО, работающим в среде Microsoft Windows®, со множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков резки позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки-разгрузки заготовок.



## Виртуальная ось наклона режущих агрегатов

Наклон каждой головки до 15° наружу обеспечивается двумя круговыми направляющими, установленными на четырех парах стальных роликов. Данное запатентованное решение позволяет уменьшить габариты агрегатов в зоне резки, упрощая размещение и блокировку профиля, а также обеспечивает повышенную стабильность по сравнению с традиционными системами.



## Блокировка профиля

Благодаря пространству, освобожденному благодаря виртуальной оси, блокировка профиля при резке осуществляется чрезвычайно точно и надежно, используя два горизонтальных прижима. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля.



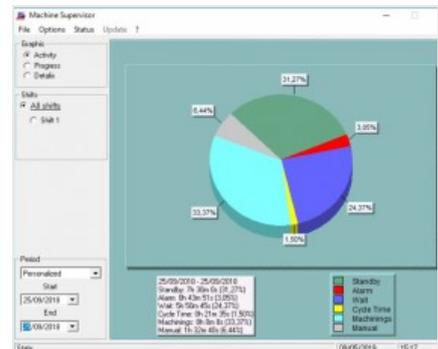
## Загрузка и разгрузка

Станок Precision может быть оснащен роликовым конвейером на подвижной головке для стандартной загрузки и разгрузки или на неподвижной головке для загрузки профилей с левой стороны. Пневматический упор на подвижной головке предусмотрен для упрощения позиционирования профиля в этом режиме загрузки.



## Принтер этикеток (По желанию)

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.



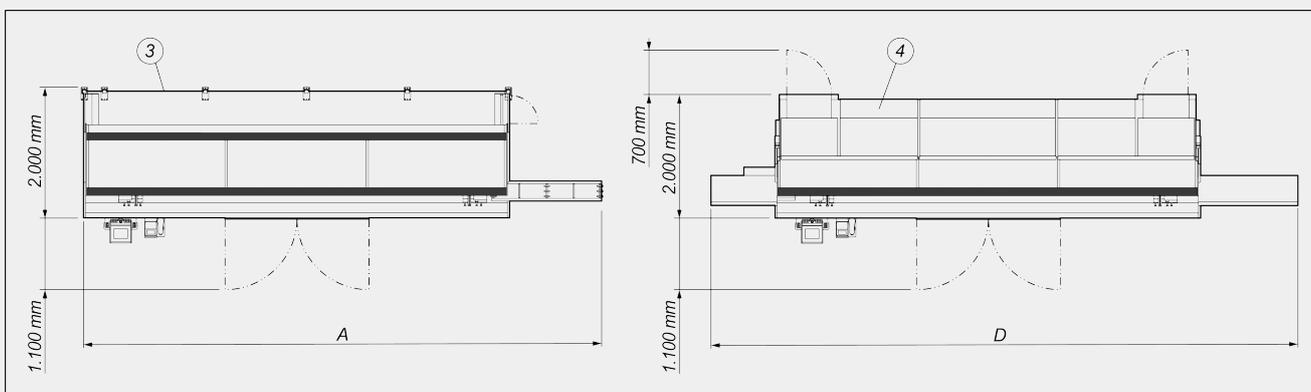
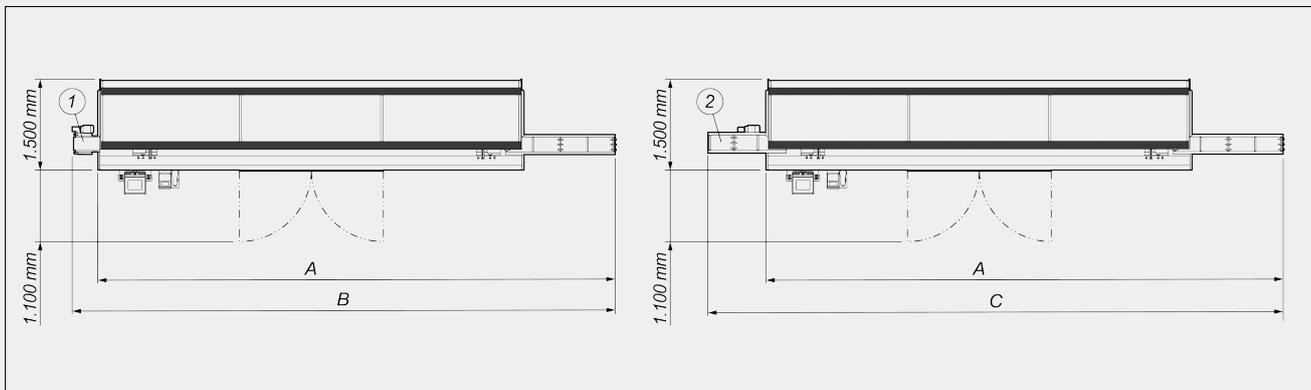
## Machine Supervisor (По желанию)

Программное обеспечение для генерирования данных о работе станка. Для мониторинга и отчетности по этим данным требуется офисное программное обеспечение MAC-X.



**PRECISION T2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ**

**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**



	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
<b>Precision T2 - 5m (mm)</b>	8.100	8.500	9.000	9.100
<b>Precision T2 - 6m (mm)</b>	9.100	9.500	10.000	10.100

1. Каучуковая лента для удаления стружки (дополнительное)
2. Опорный роликовый конвейер для профиля на фиксированной головке для подачи профиля слева (дополнительное)
3. Защитное ограждение 4-й стороны (дополнительное)
4. Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением (дополнительное)

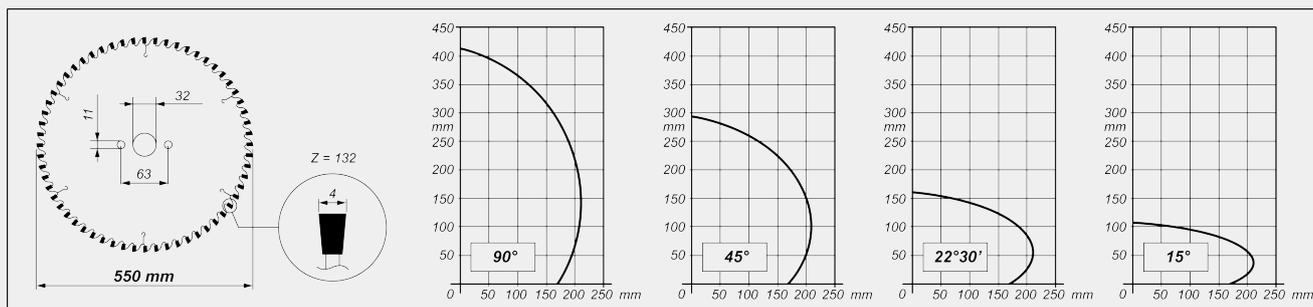
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.



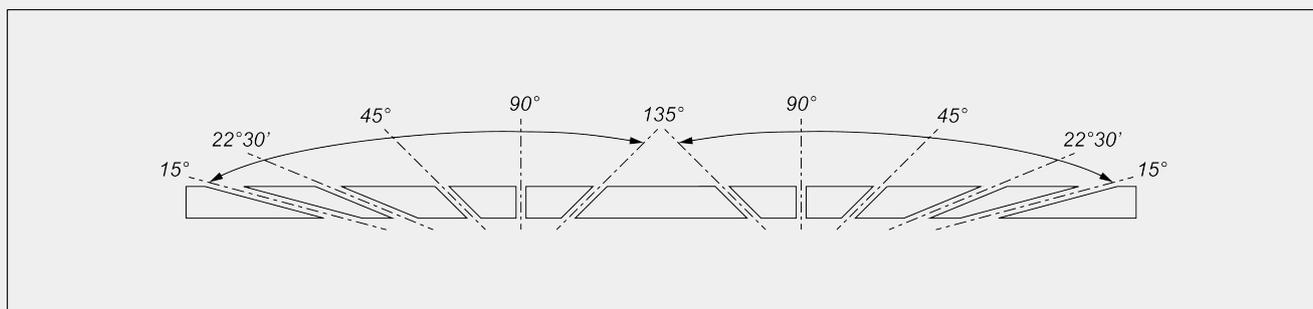
**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ**

Электронный контроль оси X	●
Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Определение угла наклона режущего блока с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Электронный контроль промежуточных углов наклона	●
Макс. внутренний наклон	45°
Макс. внешний наклон	15°
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	5.000 / 6.000
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,64
Электронный измеритель толщины профиля	○

**СХЕМА РЕЗКИ**



**НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА**



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

**ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ**

Передняя встроенная защита с электрическим приводом	<input checked="" type="radio"/>
Ограждение справа и слева с креплением к стене (базовая версия)	<input type="radio"/>
Защитное ограждение 4-й стороны (сзади)	<input type="radio"/>
Интегральная защитная звукопроницаемая кабина с внутренним освещением	<input type="radio"/>

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	<input checked="" type="radio"/>
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	<input type="radio"/>
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	<input type="radio"/>
Промежуточная пневматическая опора профиля	<input checked="" type="radio"/>
Роликовый конвейер с пневматическими опорами профиля на подвижной головке	<input checked="" type="radio"/>
Опорный роликовый конвейер для профиля на неподвижной головке для подачи профиля слева (за исключением версии HS)	<input type="radio"/>
Дополнительный зажим для удержания профиля на роликовом конвейере на подвижной головке	<input type="radio"/>

**ФУНКЦИИ**

Выполнение одиночной резки	<input checked="" type="radio"/>
Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы)	<input checked="" type="radio"/>
Выполнение циклической резки из списков резки	<input checked="" type="radio"/>
Оптимизация профилей	<input checked="" type="radio"/>

Включено  Доступно