



## Precision T2

Dubbla geringssågar



Dubbelsåg med 3 servoaxlar för kapning av aluminium, PVC och lättmetaller med automatisk rörelse av det rörliga huvudet och elektronisk hantering av alla vinklar från 45° (inåt) till 15° (utåt) med precision för varje grad, i 280 positioner. I basversionen sker klingmatningen av två hydropneumatiska cylindrar. Klinga 550 mm. Tillgänglig med effektiv kapning av längder på 5 eller 6 m.



### Kontroll

Kontrollpanelen, ergonomisk och extremt avancerad, använder en pekskärm på 10,4" och en helt och hållet anpassad programvara med funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin, i Microsoft Windows®-miljön. Genom att skapa kaplistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera skrot och minska tiderna för profilens in- och utmatning.



### Virtuell axel för gerkapning

Gerning av varje huvud, upp till 15° utåt i både versionerna för aluminium och PVC, klingmatning radiell på skenstyrningar. Denna patenterade lösning gör att eventuella problem med klampning kan elimineras, samt ger hög stabilitet vid frammatningen.



### Fastspänning av profil

Med det breda utrymmet som garanteras av den virtuella axeln, klampas profilen för kapningen med precision på ett säkert sätt med hjälp av två horisontella tryckdon. Vid behov för vertikal låsning finns ett patenterat system med horisontella spännfötter som möjliggör horisontell låsning av profilen.



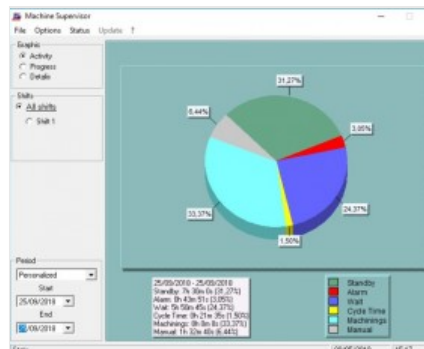
### Inmatning och utmatning

Precision kan utrustas med en rullbana på det rörliga huvudet, för standardinmatning eller utmatning eller på det fasta huvudet för inmatning från vänster sida. Ett pneumatiskt anslag på det rörliga huvudet finns tillgängligt för att förenkla positioneringen av profilen i detta inmatningsläge.



### Etikettskrivare (Frivillig)

Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.



### Machine Supervisor (Frivillig)

Programvara för att generera data relaterade till maskinaktiviteter. För övervakning och rapportering av sådana data krävs kontorsprogramvaran MAC-X.





PRECISION T2 / DUBBLA GERINGSSÅGAR

LAYOUT



|                               | A     | B     | C      | D      |
|-------------------------------|-------|-------|--------|--------|
| <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. Spåntransportband i gummi (option)
2. Rullbana stödprofil på huvud fäst på profilgång från vänster (option)
3. Skyddsstängsel på 4:e sidan (option)
4. Ljudisolerad kabin med fullständigt skydd med innerbelysning (option)

Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.



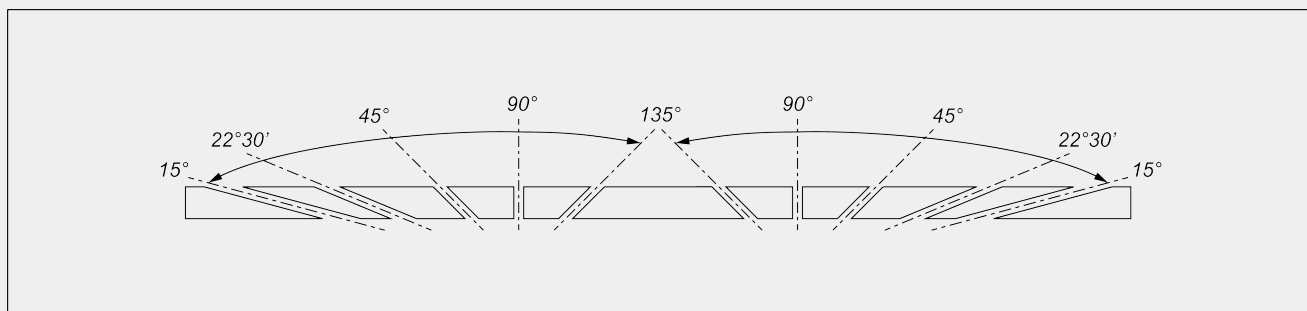
### MASKINENS EGENSKAPER

|  |               |
|--|---------------|
| Kontroll av elektronisk X-axel   | ●             |
| Positioneringshastighet X-axel standard (m/min)  | 25            |
| Detektering av det rörliga huvudets position med direkt mätsystem med absolut magnetband | ●             |
| Detektering av kapenhetens lutning med ett direkt mätsystem med absolut magnetband       | ●             |
| Elektronisk kontroll av mellanvinklar  | ●             |
| Vinkling inåt max.   | 45°           |
| Vinkling utåt max.   | 15°           |
| Matning av hydropneumatiska klingor  | ●             |
| Effektiv kapning, beroende på modell (mm)  | 5.000 / 6.000 |
| HM-klingor   | 2             |
| Klingadiameter (mm)  | 550           |
| Effekt klingmotor (kW)   | 2,64          |
| Elektronisk tjockleksmätare av profil  | ○             |

### KAPDIAGRAM



### LUTNING KAPENHET



Elektronisk justering av mellanvinklar

**SÄKERHET OCH SKYDD**

|  |   |
|--|---|
| Integrerat främre skydd med elektrisk manövrering            | ● |
| Stängsel höger och vänster för vägganslutning (basversion)   | ○ |
| Skyddsstängsel på 4:e sidan (baksidan)                       | ○ |
| Ljudisolerad kabin med fullständigt skydd med innerbelysning | ○ |

**POSITIONERING OCH FÄSTNING AV PROFIL**

|   |   |
|---|---|
| Två pneumatiska horisontella klampar med enhet "lågtryck"                             | ● |
| Klamparnas horisontella vridmoment för vertikal fastspänning                          | ○ |
| Ytterligare två horisontella klampar  | ○ |
| Mellanliggande stöd för pneumatisk profil   | ● |
| Rullbana på rörligt huvud med pneumatiska profilstöd med servostyrning                | ● |
| Rullbana stödprofil på huvud fäst på profilingång från vänster (exklusive version HS) | ○ |
| Ytterligare klamp som stöd för profil på det rörliga huvudets rullbana                | ○ |

**FUNKTION**

|  |   |
|--|---|
| Utförande av enskilda kapningar                | ● |
| Utförande av sneda kapningar (mellanvinklar)   | ● |
| Utförande av cykliska kapningar från kaplistor | ● |
| Optimering av stänger                          | ● |

Ingår ● Tillgänglig ○