

## Precision T2

### E-HS

双头切割机



带 5 控制轴的双头切割机，用于切割铝、PVC 和轻合金，移动切割头自动移动，从 45°（内侧）到 15°（外侧）的所有角度均实现高精度电子化管理，每个角度内有 280 个位置。在基本版本中，刀片进给由一对气动油压缸驱动。在 E 版本中，刀片进给也由一对数控轴管理，能够以最佳方式调节刀片速度和行程。刀片 550 毫米。可提供 5 米或 6 米的有效切割长度。HS (High Speed) 版本具有更高的 X 轴速度和所有必要的保护措施，甚至可以在无人值守的状态下进行自动加工，实现最大的生产效率。



### 控制系统

控制面板采用人体工程学设计、非常先进、使用 10.4" 触摸屏显示器和在 Microsoft Windows® 环境中安装的专门为本机设计的多功能自定义软件。通过创建切割清单、可以优化加工周期、减少废弃并缩短工件装卸阶段的时间。



### 装料与卸料装置

**Precision**  
可以搭配活动切割上的辊筒输送机，用于标准装卸，或者搭配固定切割上的辊筒输送机，用于左侧装载。在这种装载模式下，移动头有一个气动挡块，方便型材定位。



### 切割单元倾斜虚拟轴

每个头的向外倾斜角可达 15°，通过四对钢制辊轴上的两个圆形轨道完成。这种专利解决方案能够减少切割区域占地面积，有助于型材定位和固定，此外还可带来传统系统无法媲美的高刚性。



### 型材固定装置

虚拟轴为切割提供了更为宽大的空间，而两个横向压板能够非常精确且安全地锁定型材。针对垂直锁定的需求，特别是特殊切割，采用了专利水平压板系统，能够竖直固定型材。



### HS – 高速

HS – 高速版本配更加高速的 X 轴（活动头定位），两侧和后侧配整合防护板，在提高生产率的同时保证绝对安全。该版本的安全特性、运行中无法进入的特性，使得全自动切割循环得以实现，提高操作性。

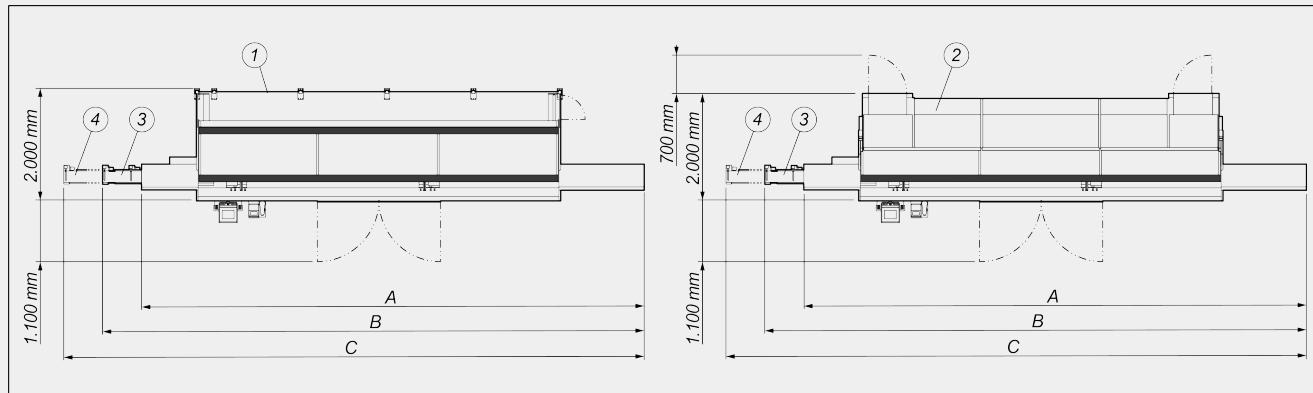


### 标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来识别每个切割型材。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。

## PRECISION T2 E-HS / 双头切割机

## 布局



	A	B	C
Precision T2E HS - 5m (mm)	9.100	9.700	10.300
Precision T2E HS - 6m (mm)	10.100	10.700	11.300

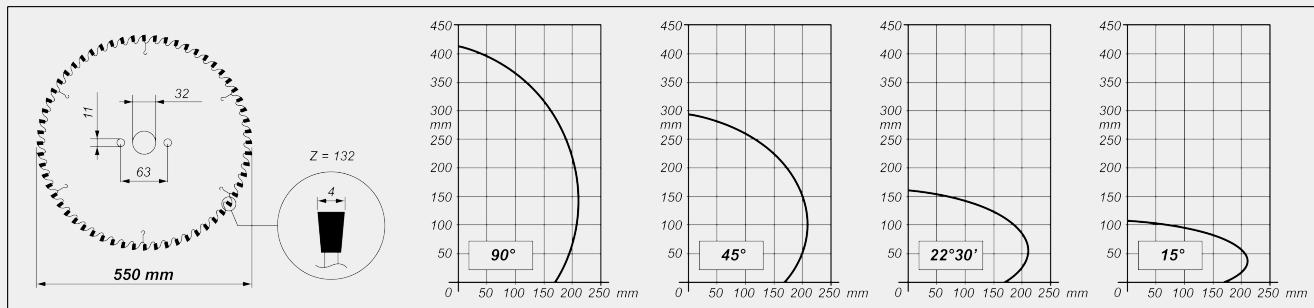
1. 第四侧边防护栏 (选配)
2. 带有内部照明的一体式隔音防护盖 (选配)
3. 步进式切割或自动切割装置的传送带 L=1.900 mm (选配)
4. 步进式切割或自动切割装置的传送带 L=2.500 mm (选配)

整体尺寸可能因产品配置而异。

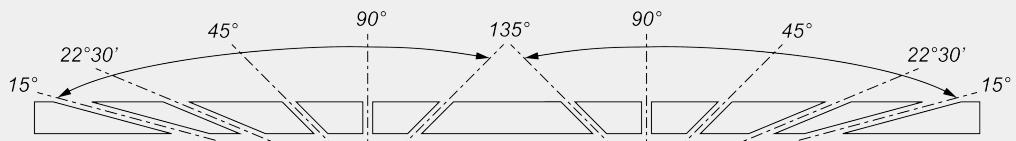
## 机床规格

X 轴电子控制	●
HS 版 X 轴定位速度 (标准) (m/min)	35
通过带有绝对磁条的直接测量系统侦测切割单元的倾斜度	●
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
HS 版 X 轴定位速度 (选配) (m/min)	50
中间角度的电子控制	●
内部最大倾斜	45°
外部最大倾斜	15°
刀片液压气动进给装置	●
刀片进给 NC 电子轴 (E 版本)	●
有效切割, 根据型号 (mm)	5.000 / 6.000
硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	550
刀具电机功率 (kW)	2,64
型材厚度电子测量器	○

## 切割图



## 切割单元倾斜装置



## 中间角度电子调节装置

## 安全和保护

电控前侧整合防护板

防护装置的侧隧道与墙壁连接左右外壳

第四侧边防护栏 (后部)

带有内部照明的一体式隔音防护盖

## 型材的定位和锁定

- 带有“低压”装置的水平气动虎钳对
- 用于垂直固定的水平虎钳对
- 辅助水平虎钳对
- 气动型材中间支架
- 配有型材伺服气动支架的移动切割头上辊筒输送机
- 移动切割头辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳
- 步进式切割或自动切割装置的传送带 (仅限 HS 版本)

## 功能

- 单次切割执行装置
- 方框外切割执行装置 (中间角度)
- 切割清单中的切割操作循环执行装置
- 棒材优化

包括 ● 可用 ○