



## ***Precision C2***

### **Двуголовые Пилы**



Электронный двухголовочный отрезной станок с автоматическим перемещением подвижной головки с помощью бесщеточного двигателя, управляемого числовым программным управлением. Пневматический наклон режущих узлов от 90° до 22°30' (наружу) с механической системой регулировки промежуточных углов. Гидравлическая подача режущего диска.



### Загрузка и разгрузка

Пила располагает рольгангом на подвижной головке для стандартно выполняемой загрузки и разгрузки. В качестве опции рольганг может иметь дополнительный зажим для блокировки остающегося прутка и электронное устройство для измерения толщины обрабатываемого профиля, что позволяет автоматически исправить высоту резки в зависимости от реальных размеров профиля с соответствующим допуском, связанным с поверхностной обработкой.



### Виртуальная ось наклона режущих агрегатов

Наклон каждой головки до 22°30' наружу для обоих вариантов: из алюминия и ПВХ, 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.



### Защитные ограждения головок

Два локальных автоматических ограждения с автоматическим движением, установленные на режущих блоках, защищают зону обработки. Они изготовлены из стойкого к царапинам поликарбоната. Пневматический цилиндр приводит ограждения в действие на соответствующих этапах резки, автоматически открывая или закрывая их.



### Система управления

Простое в использовании управление позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 5,7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Дополнительно он может устанавливаться на скользящей подшипниковой опоре вдоль передней стороны машины.



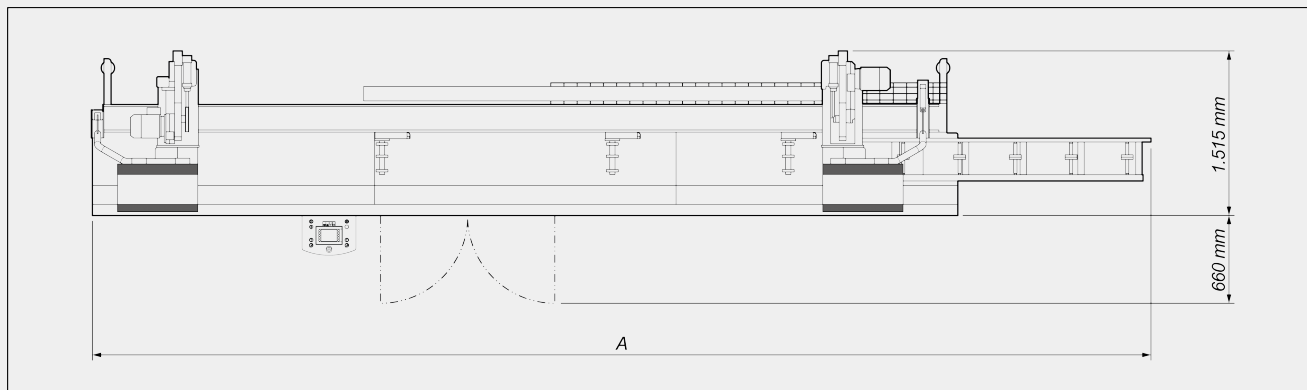
### Принтер этикеток (По желанию)

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.



**PRECISION C2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ**

**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**



	<b>A</b>
<b>Precision C2 - 4 m (mm)</b>	7.140
<b>Precision C2 - 5 m (mm)</b>	8.140

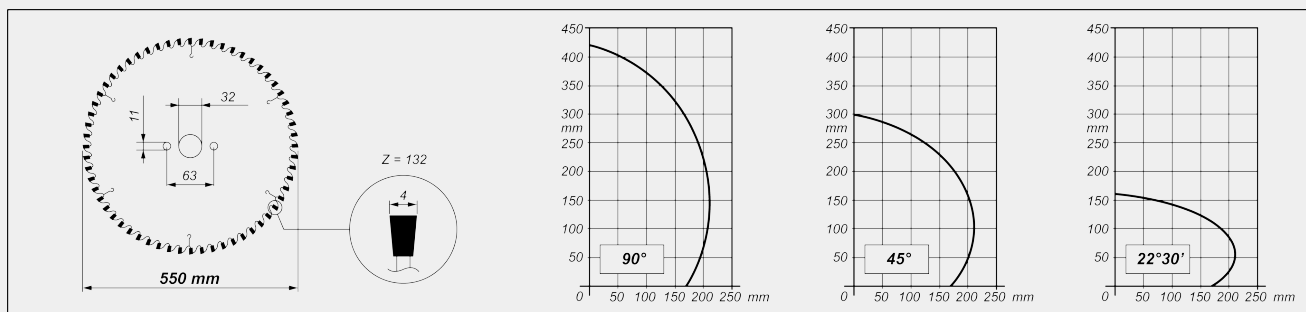
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ**

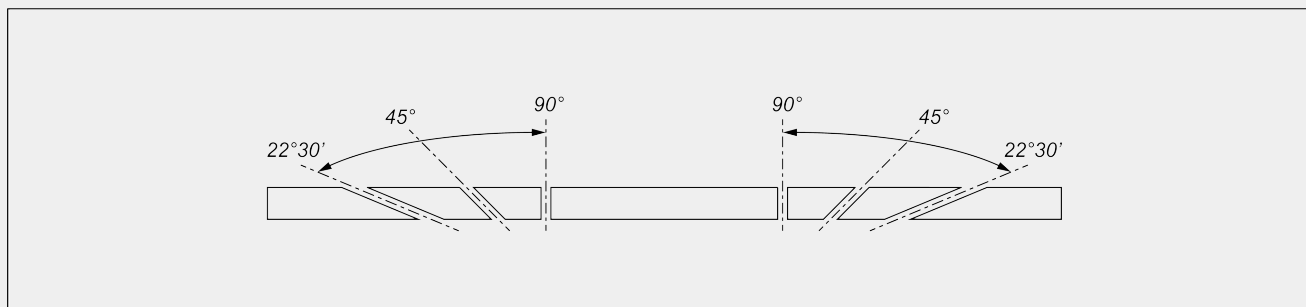
Электронный контроль оси X	●
Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Механическая регулировка промежуточных углов наклона	●
Макс. внешний наклон	22° 30'
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	4.000 / 5.000
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,2
Электронный измеритель толщины профиля	○



**СХЕМА РЕЗКИ**



**НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА**



Механическая регулировка промежуточных углов наклона

**ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ**

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом ●

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

- Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления ●
- Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой ○
- Пара горизонтальных зажимов отводится для резки <45° ○
- Промежуточные механические опоры профиля 3
- Роликовый конвейер на подвижной головке (мм) 1.850
- Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге ○
- Комплект горизонтального опорного стана на неподвижной головке + горизонтального зажима/с контрприводом ○

**СМАЗКА И ВЫТЯЖКА**

- Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии ●
- Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией ○
- Готово к автоматическому пуску внешнего вытяжного устройства ●

**ФУНКЦИИ**

- Выполнение одиночной резки ●
- Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы) ●
- Выполнение циклической резки из списков резки ○
- Специальная резка PRO (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, притупленная и клиновидная резка) ○
- Полуавтоматическая резка SLICE (резка толканием) ○
- Импортирование списков резки ○

Включено ● Доступно ○