



# Precision T2 E-HS

## 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. В версии E подача режущего диска также управляется парой осей с ЧПУ для обеспечения оптимальной регулировки скорости и траектории выхода режущего диска. Режущий диск диаметром 550 мм. Доступен для резки полезной длины в размере 5 или 6 м. Высокоскоростная версия HS (High Speed) имеет ось X с более высокой скоростью и все необходимые средства защиты для автоматической обработки, в том числе в отсутствие оператора, для достижения максимальной производительности.



### 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.



### 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.



### 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.



### HS - High Speed

Модель HS - High Speed станка оснащена высокоскоростной осью X (размещение подвижной головки) и интегральным ограждением по бокам и сзади, обеспечивающим безопасную работу и более высокую производительность. Безопасная конструкция этой модели пилы, доступ к которой во время работы полностью заблокирован, позволяет осуществлять автоматические циклы резки, в том числе без присутствия оператора, обеспечивая великолепные эксплуатационные характеристики.



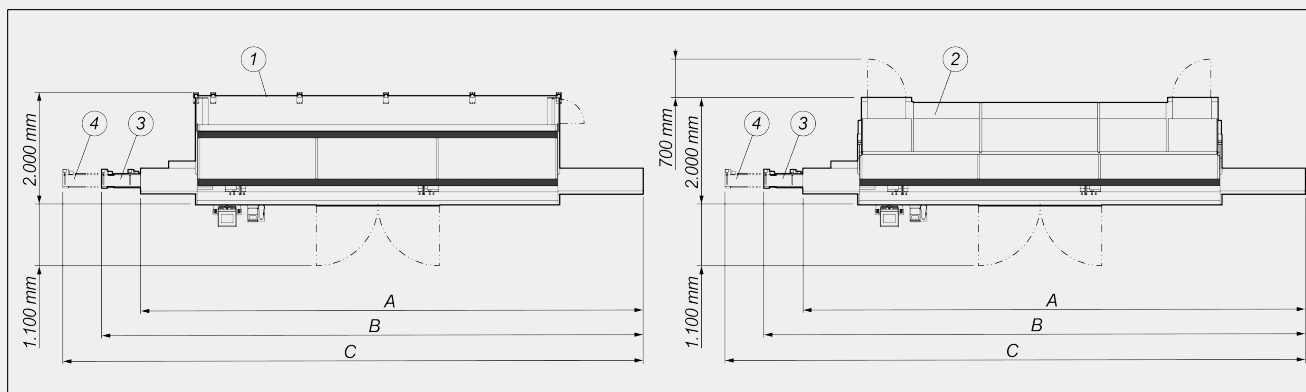
### Принтер этикеток (По желанию)

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 T2 E-HS / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



|                                   | A      | B      | C      |
|-----------------------------------|--------|--------|--------|
| <b>Precision T2E HS - 5m (mm)</b> | 9.100  | 9.700  | 10.300 |
| <b>Precision T2E HS - 6m (mm)</b> | 10.100 | 10.700 | 11.300 |

1. Защитное ограждение 4-й стороны (дополнительное)
2. Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением (дополнительное)
3. Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки L=1.900 mm (дополнительное)
4. Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки L=2.500 mm (дополнительное)

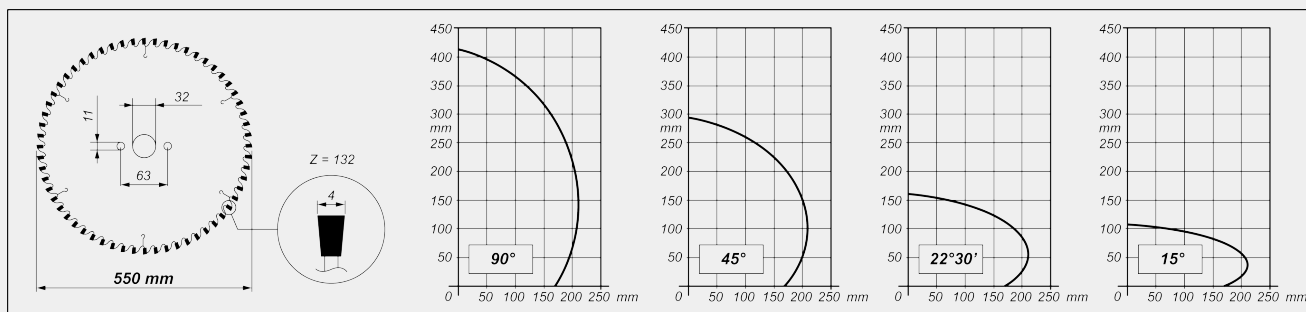
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

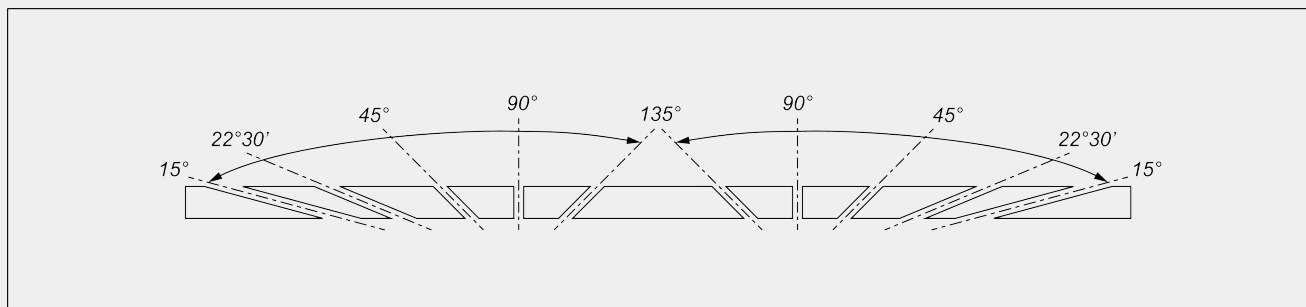
|  |               |
|--|---------------|
| Электронный контроль оси X   | ●             |
| Скорость позиционирования оси X, модель HS (стандартно) (м/мин)  | 35            |
| Определение угла наклона режущего блока с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ●             |
| Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой | ●             |
| Скорость позиционирования оси X, модель HS (опция) (м/мин)   | 50            |
| Электронный контроль промежуточных углов наклона   | ●             |
| Макс. внутренний наклон  | 45°           |
| Макс. внешний наклон   | 15°           |
| Гидропневматическая подача режущего диска  | ●             |
| Электронная ось ЧПУ движения режущего диска (версия E)   | ●             |
| 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
- Боковые защитные туннели и ограждение справа и слева с креплением к стене
- Защитное ограждение 4-й стороны (сзади)
- Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением

**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"/> |
| Дополнительный зажим для удержания профиля на роликовом конвейере на подвижной головке | <input type="radio"/>            |
| Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки (только для исполнения HS)    | <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