

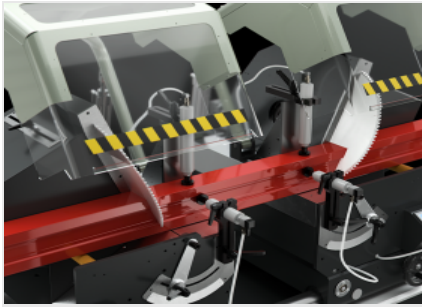


## Classic E

Dubbla geringssågar



Elektronisk dubbelhuvudskärmaskin med automatisk rörelse av det rörliga huvudet via borstlös motor som styrs av en numerisk kontroll. Pneumatisk lutning av klippenheterna i 3 fasta lägen 90°, 45° och 22°30' (extern) eller med mekaniskt system för manuell justering av mellanvinklarna. Hydropneumatisk klingmatning.



### Gerkapning

Vinkelinställning sker medels tryckluftscylindrar från 90° upp till 22°30' utåt, mellanvinklarna erhålls med ett speciellt manuellt justerbart stopp. De rörliga enheterna är utrustade med integrerade skydd med pneumatisk sänkning av bearbetningsområdet.



### Kontroll

Kontrollpanelen, är installerad på ett glidbart lager längs maskinens framsida, möjliggör en korrekt positionering av de rörliga huvudena beroende på specifikationerna på kapningen som ska utföras. Den har en pekskärm på 7" och en helt och hållet anpassad programvara full med funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin. Genom att skapa kaplistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera avfallet och minska tiderna för arbetsstyckenas på- och utmatning.



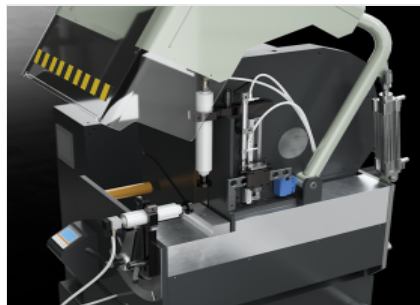
### Digital vinkelavläsning (Frivillig)

Vid den pneumatiska vinkelinställningen, kan man med den digitala displayen för vinkelinställningen identifiera den aktuella kapvinkeln av respektive kapenhet, vilket säkerställer vinkelnoggrannheten för de kapade profilerna. Detta är i synnerhet användbart vid kapning av vinklar mellan de fasta stoppen, eftersom operatören då snabbt kan ställa in det rörliga stoppet på rätt position i förhållande till displayen.



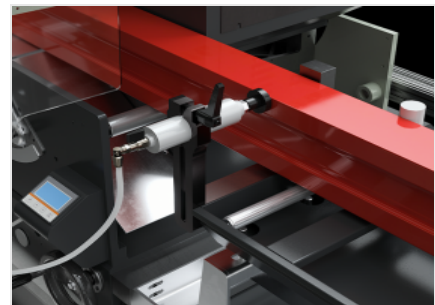
### Pneumatiska profilstöd (Frivillig)

Det mellanliggande pneumatiska profilstödet är extremt användbart vid kapning av lätta och långa profiler. Stöden fälls upp automatisk när kaplängden överskrider ett visst längdmått. Detta tillbehör finns för alla maskinlängder, men det rekommenderas starkt till maskiner med kaplängder på 5 och 6 meter.



### Elektronisk höjdmätning av profil (Frivillig)

Detta avancerade kontrollsystem av profilens höjd gör det möjligt att automatiskt korrigera profilens kapmått, med hänsyn tagen till måttvariationer vid ytbehandlingar som lackering, anodoxidering etc.



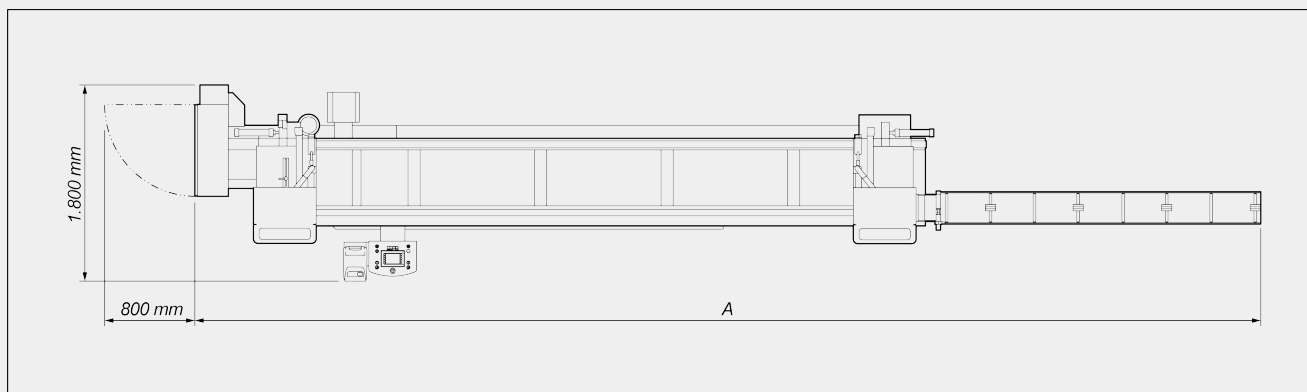
### Extra klamp för profilstöd på valsenshet (Frivillig)

Efter varje kapning har den kvarvarande profilbiten en tendens att falla ned på valsensheten och då kan bladet, som fortfarande är i kapningsfasen, träffas. Denna rörelse kan orsaka skada både på själva biten och på den som precis har kapats. Den extra klampen som är installerad på valsensheten undviker denna olägenhet genom att hålla profilen blockerad under hela kapningscykeln.



CLASSIC E / DUBBLA GERINGSSÅGAR

LAYOUT



|                             | <b>A</b> |
|-----------------------------|----------|
| <b>Classic E - 4 m (mm)</b> | 8.400    |
| <b>Classic E - 5 m (mm)</b> | 9.400    |
| <b>Classic E - 6 m (mm)</b> | 10.400   |

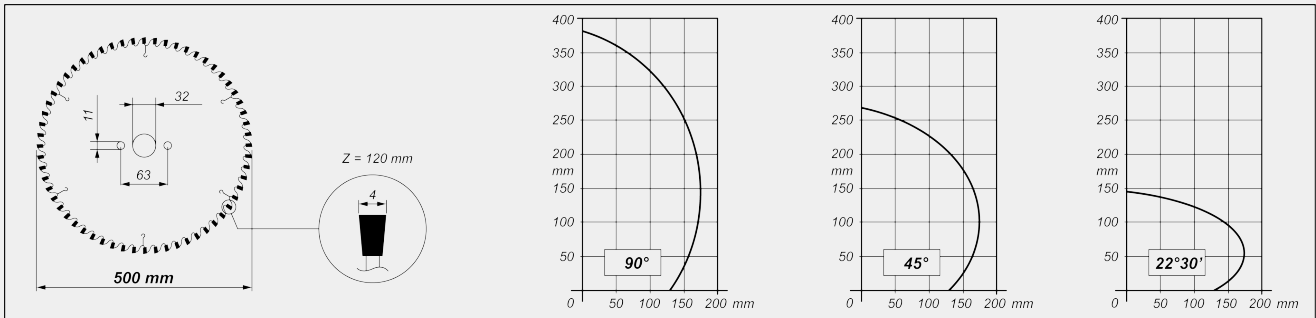
Totaldimensionerna kan variera med tanke på produktens konfiguration.

MASKINENS EGENSKAPER

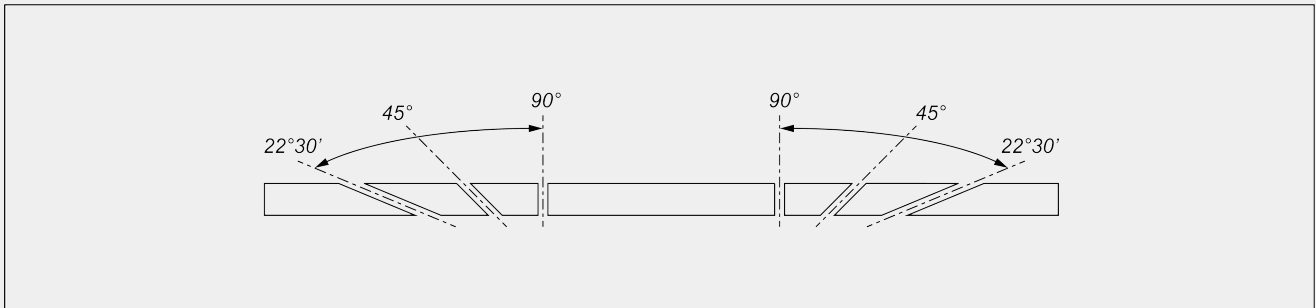
|  |                       |
|--|-----------------------|
| Kontroll av elektronisk X-axel   | ●                     |
| X-axelns positioneringshastighet (m/min)   | 25                    |
| Lutning av pneumatiska huvuden   | ●                     |
| Detektering av det rörliga huvudets position med direkt mätsystem med absolut magnetband | ●                     |
| Vinkling utåt  | 45° / 22°30'          |
| Mekanisk justering av mellanvinklar  | ●                     |
| Matning av hydropneumatiska klingor  | ●                     |
| Effektiv kapning, beroende på modell (mm)  | 4.000 / 5.000 / 6.000 |
| Minsta kapning för 2 huvuden i 90° (mm)  | 310                   |
| Minsta kapning med programvara PLUS med 2 huvuden 90° (mm)                               | 200                   |
| Minimal kapfunktion med programvara PLUS (mm)  | 0                     |
| Minimalt avfall från stång med skjutmatning (mm)   | 200                   |
| HM-klingor   | 2                     |
| Klingadiameter (mm)  | 500                   |
| Effekt klingmotor (kW)   | 2,2                   |
| Höjd på lastplanet (mm)  | 1.140                 |



KAPDIAGRAM



LUTNING KAPENHET



Mekanisk justering av mellanvinklar

SÄKERHET OCH SKYDD

Lokalt främre skydd och pneumatiskt styrdon

POSITIONERING OCH FÄSTNING AV PROFIL

Två horisontella och vertikala pneumatiska klampar med "lågtrycksenhet"

Två profilfixturer standard

Metrisk linje

Mellanliggande stöd för pneumatisk profil

Rullbana på rörligt huvud (mm)

2.000

Extra klamp för profilstöd på rullbana

**SMÖRJNING OCH SUGNING**

|  |           |
|--|-----------|
| Smörjsystem med vattenmikrodemma och oljeemulsion eller olja med minimal diffusion (beroende på version) | ●         |
| Förberedd för automatisk start med suganordning  | ●         |
| Utdragbara lådor för spån- och spånuppsamling utan dragsystem för spånevakuering (4m / 5m / 6m)          | 4 / 5 / 6 |
| System med avstrykare för bortföring av spån   | ○         |
| Utdragbara lådor för spån- och spånuppsamling med dragsystem för spånevakuering                          | 2         |

**FUNKTION**

|   |   |
|---|---|
| Utförande av enskilda kapningar   | ● |
| Utförande av sneda kapningar (mellanvinklar)  | ● |
| Utförande av cykliska kapningar från kaplistor  | ● |
| Importerat av kaplistor   | ● |
| Specialkapning PLUS (överdimensionerad, underdimensionerad, steg-för-steg, och avfasad kapning) | ○ |

Ingår ● Tillgänglig ○