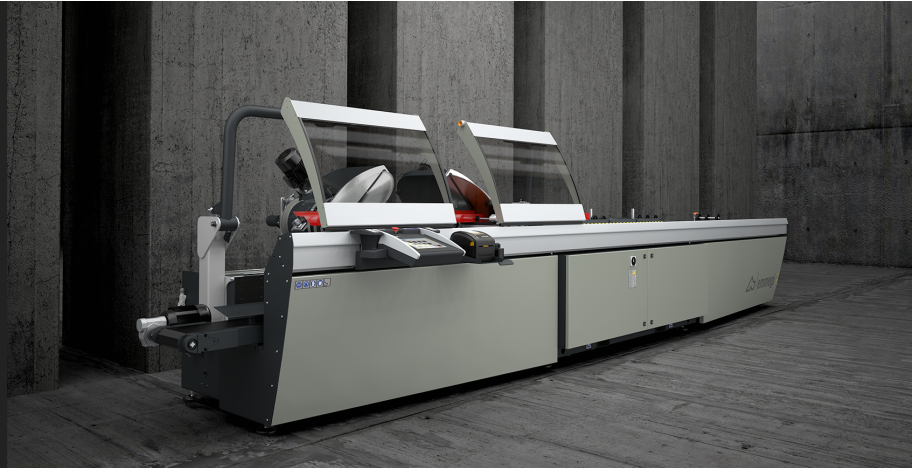




## Precision TS2

双头切割机



带有 3 个控制轴的双头切割机、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。刀片进给由一对气动油压缸驱动。



### 切割头保护装置

刀头局部自动保护装置由抗刮的聚碳酸酯制成，由一个带有防挤压装置的气动缸驱动，关闭时可清空气动负载。保护装置安装在一个横向滑动系统上，以便在一切切割操作中更好地保护操作员。



### 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

铝和 PVC  
两个版本的每个头的向外倾斜角可达 15°，向内倾斜角可达 45°，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

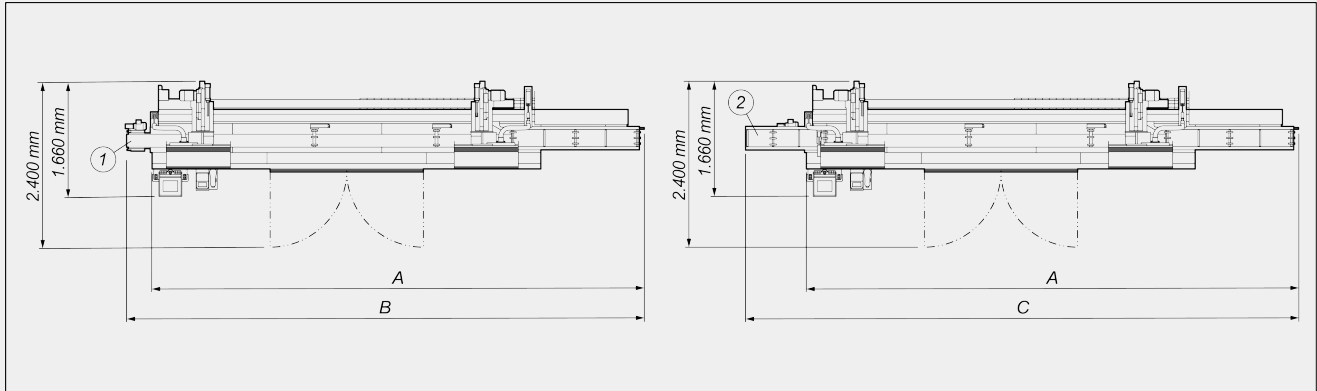
虚拟轴为切割提供了更为宽大的空间，而两个横向压板能够非常精确且安全地锁定型材。针对垂直锁定的需求，特别是特殊切割，采用了专利水平压板系统，能够竖直固定型材。



### 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。

## 布局



	A	B	C
Precision TS2 – 4 m (mm)	7.060	7.480	7.940
Precision TS2 – 5 m (mm)	8.060	8.480	8.940
Precision TS2 – 6 m (mm)	9.060	9.480	9.940

1. 切屑排出橡胶带 (选配)
2. 左侧输入型材固定切割头上型材支架辊筒输送机 (选配)

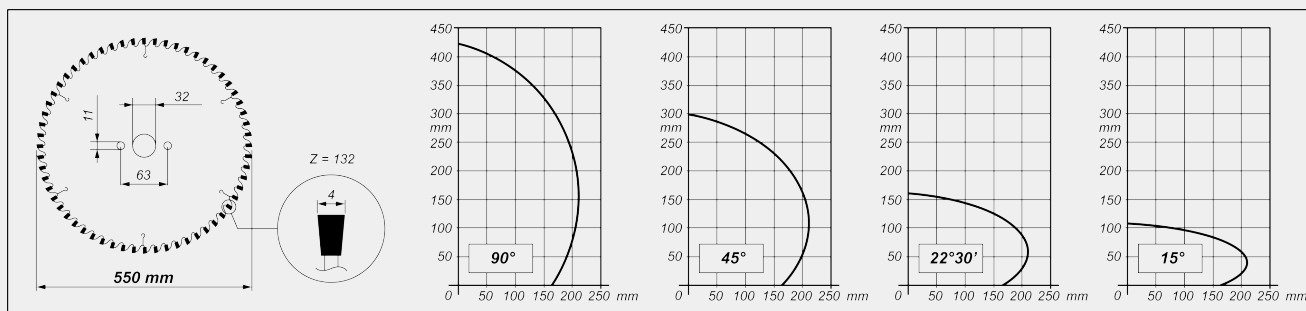
整体尺寸可能因产品配置而异。

## 机床规格

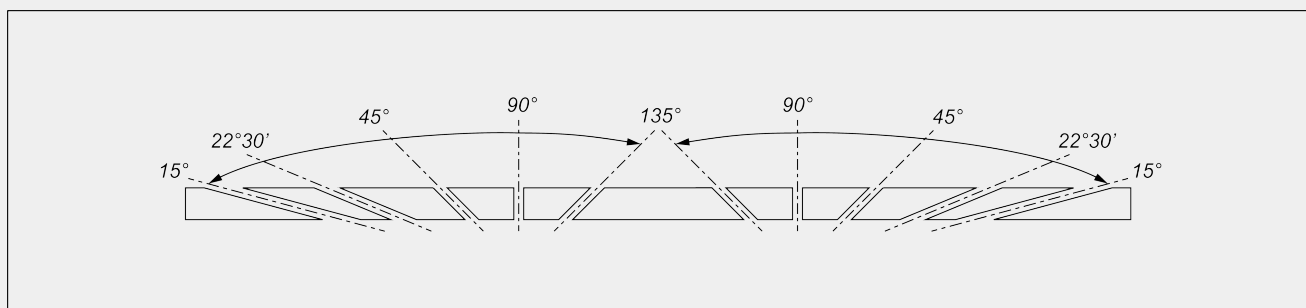
X 轴电子控制	●
标准 X 轴定位速度 (m/min)	25
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动切割头位置	●
通过带有绝对磁条的直接测量系统侦测切割单元的倾斜度	●
中间角度的电子控制	●
内部最大倾斜	45°
外部最大倾斜	15°
刀片液压气动进给装置	●
有效切割, 根据型号 (mm)	4.000 / 5.000 / 6.000
硬质合金刀片	2
刀片直径 (mm)	550
刀具电机功率 (kW)	2,64
型材厚度电子测量器	○



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

气动驱动的正面部保护装置

润滑与抽吸

最小油液扩散式润滑系统

用于外部抽吸器自启的预置装置

切屑排出橡胶带

**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	○
机械型材中间支架	●
配有型材伺服机械支架的移动切割头上辊筒输送机	●
左侧输入型材固定切割头上型材支架辊筒输送机	○
左侧输入型材移动切割头上气动参考挡块	○

**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	●
PRO 特殊切割装置（超大尺寸、超小尺寸、钝化和楔形切割）	○
SLICE 半自动切割装置（推式切割）	○
棒材优化	●

包括 ● 可用 ○