

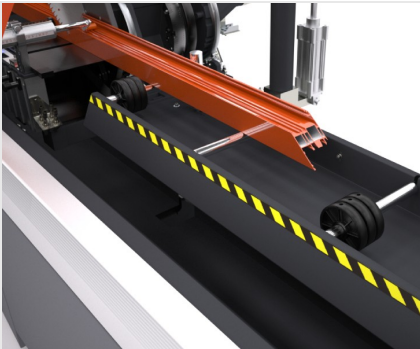


TKE 551

Doppelgehrungssägen

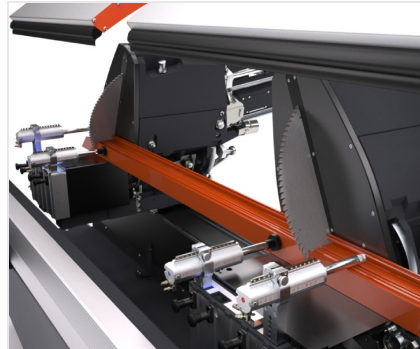


Elektronische Doppelgehrungssäge mit mittels NC-gesteuertem Brushless-Motor automatisch verfahrbarem Sägeaggregat. Pneumatisches Neigen der Schneideeinheiten von 90° bis 22°30' (außen) mit mechanischem System zur Einstellung der dazwischen liegenden Gehrungswinkel. Hydropneumatischer Sägeblattvorschub.



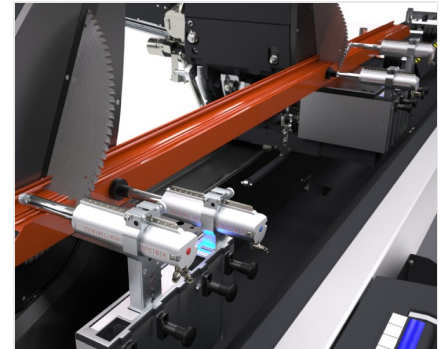
Be- und Entladen

Die Gärungssäge verfügt über eine Rollenbahn am beweglichen Sägeaggregat für das standardmäßige Be- und Entladen. Als Option kann auf der Rollenbahn eine zusätzliche Spannvorrichtung zum Einspannen des Reststabs installiert werden sowie eine Vorrichtung zum Messen der Stärke des bearbeiteten Profils, wodurch eine automatische Korrektur des Schnittmaßes entsprechend der tatsächlichen Abmessungen des Profils mit entsprechender Toleranz für die Oberflächenbehandlung, möglich ist.



Virtuelle Neigungsachse der Sägeaggregate

Die Neigung eines jeden Kopfes, bis zu 22°30' nach außen für beide Versionen, Aluminium und PVC, erfolgt über zwei Kreisführungen, die auf vier Stahlrädchenpaaren angeordnet sind. Aufgrund dieser patentierten Lösung gibt es keine Störkanten im Schnittbereich. Das bringt Vorteile für die Positionierung und das Spannen des Profils bei gleichzeitiger erhöhter Steifigkeit gegenüber herkömmlichen Systemen.



Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Arbeitsbereich bietet, erfolgt das Spannen des Profils mit höchster Präzision und Sicherheit über zwei horizontale Spannerzylinder. Ist ein vertikales Einspannen erforderlich, insbesondere bei Spezialschnitten, steht ein patentiertes, horizontales Niederhaltersystem zur Verfügung, mit denen das Profil auf der Vertikalen eingespannt werden kann.



Schutzvorrichtung Köpfe

Die automatischen lokalen Schutzvorrichtungen der Köpfe, die aus kratzfestem Polycarbonat hergestellt sind, werden über einen Druckluftzylinder mit Quetschschutzvorrichtung betätigt. Das Schließen erfolgt über Entspannung des Luftdrucks. Sie sind auf einem seitlich verschiebbaren System montiert, um den Bediener bei allen Schneidvorgängen optimal zu schützen.



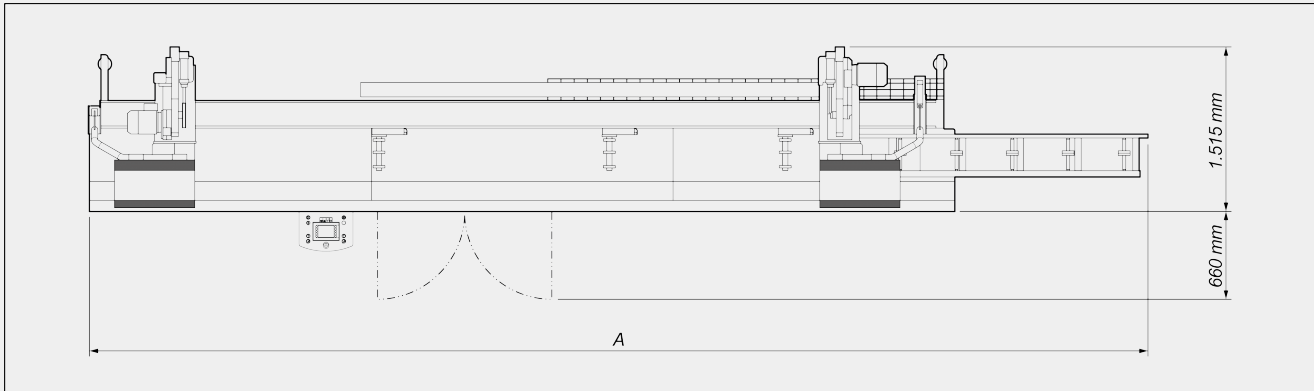
Steuerung

Die anwenderfreundliche Bedientafel ermöglicht ein korrektes Positionieren der beweglichen Köpfe entsprechend den spezifischen Anforderungen des Schneidvorgangs. Ausgestattet mit einem 5,7 Zoll-Touchscreen-Display und mit einer komplett individuell angepassten Software mit vielen Funktionen, die eigens für diese Maschine entwickelt wurden. Als Option kann die Bedientafel auch auf einer Haltung auf Lagern, die über die gesamte Frontseite der Maschine verschiebbar ist, montiert werden.



Etikettendrucker (Option)

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

TKE 551 / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN
LAYOUT

A

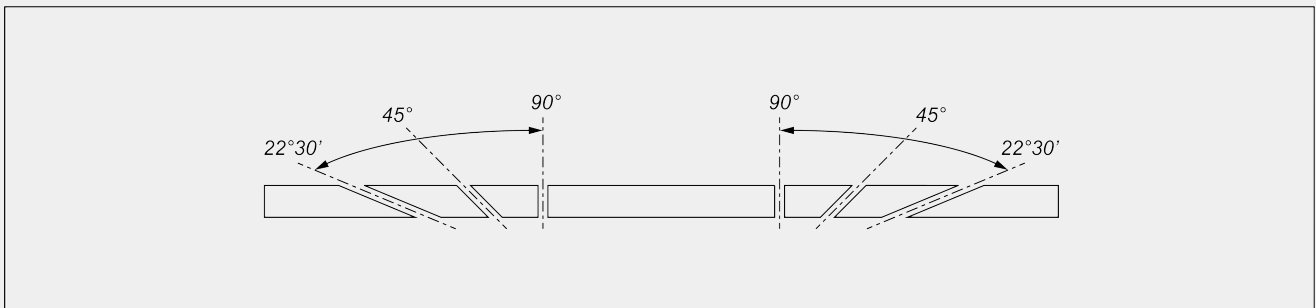
TKE 551 - 4 m (mm)	7.140
TKE 551 - 5 m (mm)	8.140

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische Steuerung X-Achse	●
Positioniergeschwindigkeit X-Achse (m/min)	25
Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	●
Mechanische Einstellung der Zwischenwinkel	●
Max. externer Neigungswinkel	22°30'
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	●
Nutzschnittlänge, je nach Modell (mm)	4.000 / 5.000
Hartmetall-Sägeblätter (Widia)	2
Sägeblattdurchmesser (mm)	550
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	2,2
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	○

SCHNITTDIAGRAMM

NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS


Mechanische Einstellung der Zwischenwinkel

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

 Lokaler Frontalschutz mit pneumatischer Betätigung
PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSpannung

Paar pneumatische horizontale Spanneinrichtungen mit „Niederdruck“-Einrichtung	<input checked="" type="checkbox"/>
Paar horizontale Spanneinrichtungen mit vertikaler Einspannung	<input type="checkbox"/>
Paar horizontale vorgelegte Spanneinrichtungen für Schnitte <math><45^\circ</math>	<input type="checkbox"/>
Mechanische Profilverzweigungen	3
Rollenbahn auf beweglichem Aggregat (mm)	1.850



SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

- | | |
|--|----------------------------------|
| Mikrosprüheinrichtung, Wasser mit Ölemulsion | <input checked="" type="radio"/> |
| Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung | <input type="radio"/> |
| Vorbereitung für den automatischen Start der externen Späneabsaugung | <input checked="" type="radio"/> |

FUNKTIONEN

- | | |
|---|----------------------------------|
| Ausführung von Einzelschnitten | <input checked="" type="radio"/> |
| Ausführung nicht rechtwinkliger Schnitte (Zwischengehrungen) | <input checked="" type="radio"/> |
| Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten | <input type="radio"/> |
| Funktion der Spezialschnitte PRO (Überlängenschnitt, Unterlängenschnitt, Kappschnitt und Keilschnitt) | <input type="radio"/> |
| Funktion - halbautomatische Schnitte SLICE (Schubschnitt) | <input type="radio"/> |
| Importieren von Schnittlisten | <input type="radio"/> |

Enthalten ● Verfügbar ○