

TKE 554 (PS)

双头斜锯



3 受控轴的双头切割机带有活动切割头自动移动装置、可以对向外 22°30' 到向内 45° 范围内的所有角度进行电子化处理。



型材固定装置

通过两个横向压板能够非常精确且安全地锁定待切割型材。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。切割长度过长的情况下，可以手动放置一个中间支架来支撑型材。



切割头保护装置

切割单元上安装的两个自动移动的局部保护装置可以对加工区域提供保护。这两个由气缸驱动的保护装置采用防刮擦的聚碳酸酯制成，可以在切割周期的合适阶段自动地开合。



装料与卸料装置

切割机的活动切割头上配备了一个辊道来执行精准装载和卸载。辊道可以选择支撑用来固定剩余棒材的附加夹钳或用来测量加工后型材厚度的电子测量仪。测量仪可以根据型材的实际尺寸，在表面处理的相关公差范围内，自动修正切割高度。



控制系统

控制面板安装在机器正面轴承上的滑动支架上，可以根据要执行的切割规格正确定位活动切割头的位置。面板使用了 7" 触摸屏显示器和专门为本机设计的多功能自定义软件。通过创建切割清单、可优化加工周期、减少废弃并缩短工件装卸阶段的时间。



刀头倾斜装置

带编码器的伺服电机可以翻转移动单元，由控制装置对其定位进行电子化和参数化管理。控制装置配备有一个简单直观的操作界面。



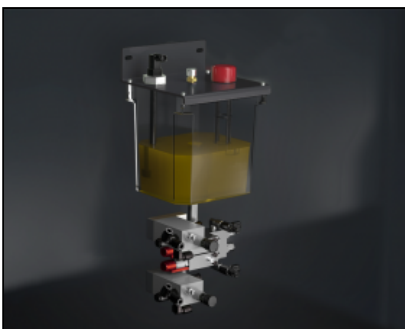
移动切割头辊筒输送机上的辅助型材支撑虎钳

每次切割后、剩余的型材块往往会落在辊筒输送机上、有可能撞到仍处于切割阶段的刀片。这种移动可能会对该工件本身和刚刚经过切割的工作造成损害。安装在辊筒输送机上的辅助虎钳可以在整个切割周期过程中锁紧型材、从而避免之不利情况。



型材厚度电子测量器

这种精制的型材厚度控制系统可以根据型材的实际尺寸自动修正切割尺寸，以及由表面处理（如喷涂、阳极氧化等）产生的相对公差。该设备可由操作员根据不同的探测周期以及后续对整个切割清单修正（包括宏观结构公式），自行决定在各种模式下使用。



Lubrica 润滑系统

最小冷却油扩散润滑系统可以保证对加工刀具的正确润滑和散热。泵送脉冲的频率可通过计时器手动调节。通过刻度杆显示每个脉冲的流量，还可以通过手动操作每个泵的滚花螺母进行流量设置。当油箱中的油位过低、需要加油时，控制面板会提醒操作员。



打印机连接装置

机床的设置可以安装一台打印机，打印机可以兼容的型号中选择。机床配置包括启用标签打印功能软件、机载定位机械支撑元件、电缆和电气接口、以及保护打印机免受冲击并避免切屑进入的倾斜盖。



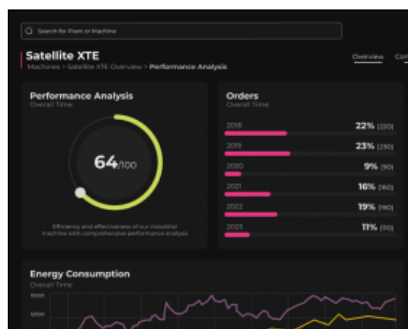
带标签剥离机的标签打印机

带标签剥离机的标签打印机可以通过切割清单中几何特征和管理特征来识别每个切割工件。此外通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对工厂中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。



切割机特殊切割功能软件：PRO

通过一系列高级功能、软件专门用于发挥双头切割机的全部潜能。PRO软件可管理超尺寸、小尺寸和尖端切割等功能。



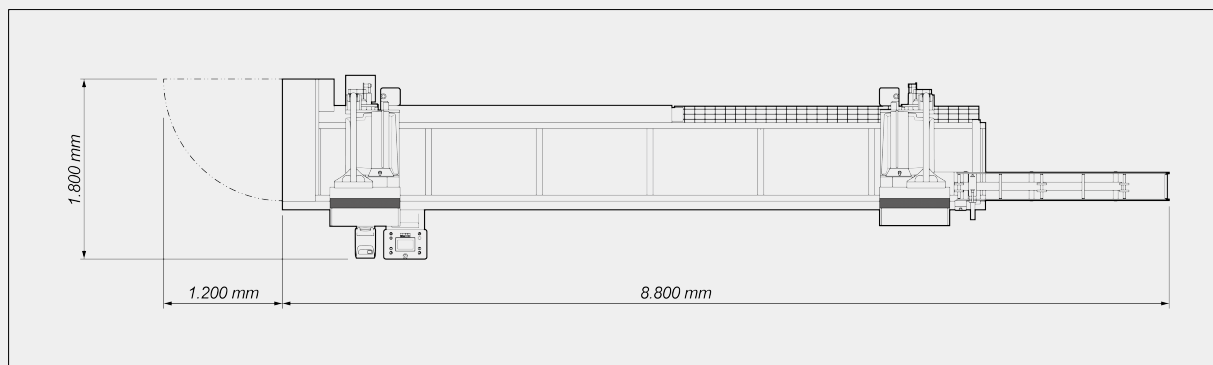
Voilàp Connect Silver

Voilàp Connect

是一个以云服务为基础的物联网平台、操作员和生产经理可以通过这一平台随时随地地对机器和生产状态进行实时监控。Connect的仪表盘可以安全访问机器产生的所有数据的历史记录、用来分析生产、不合格、警报以及停机情况。

TKE 554 (PS) / 双头斜锯

布局

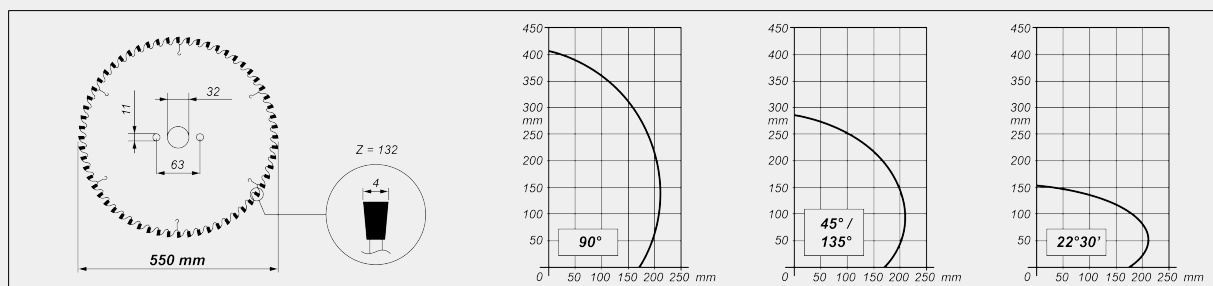


整体尺寸可能因产品配置而异。

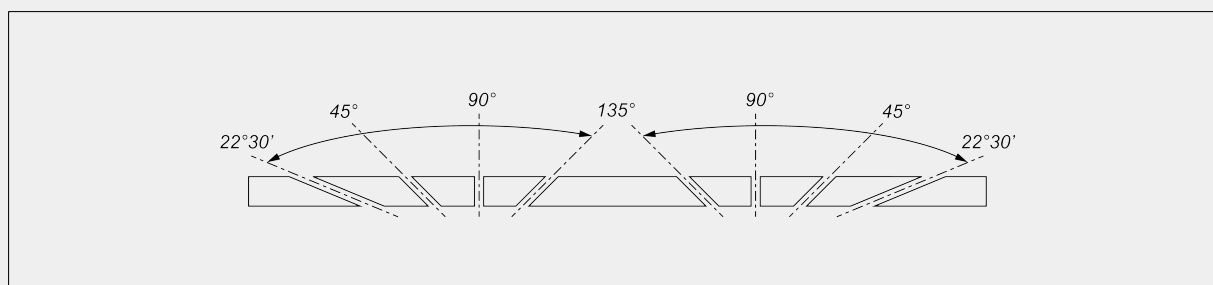
机床规格

X 轴电子控制	●
刀片直径 (mm)	550
刀具电机功率 (kW)	2,2
型材厚度电子测量器	●
可调节刀片进给速度	●
切割头电子倾斜装置	●
硬质合金刀片	2
刀片液压气动进给装置	●
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	22°30'

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

气动驱动的正面局部保护装置



型材的定位和锁定

带有“低压”装置的水平气动虎钳对



润滑与抽吸

最小油液扩散式润滑系统 ●

功能

单次切割执行装置 ●

包括 ● 可用 ○