



DG102-P

Doppelgehrungssägen



Doppelgehrungssäge mit automatischer Verfahrbewegung des beweglichen Sägeaggregats über Brushless-Motor und CNC gesteuert. Pneumatisch gesteuerte Neigung der Sägeaggregate von 90° auf 22°30' (nach außen) auf zwei festen Positionen oder mit einem optionalen mechanischem Einstellsystem der Zwischenwinkel. Hydropneumatischer Sägeblattvorschub.



Profilspannung

Sichere präzise Profilspannung mittels zwei horizontalen Spannzyklern. Ist eine vertikale Spannung notwendig, erfolgt diese mit einem speziellen horizontalen Niederhaltersystem. Ein manuell positionierbarer Zusatzspanner hält das Reststück beim Zuschnitt.



Schutzhauben Sägeaggregate

Zwei pneumatisch automatisch absenkbare Schutzhauben am Sägeaggregat schützen den Bearbeitungsbereich. Sie bestehen aus kratzfestem Polycarbonat und werden entsprechend den Schneidzyklen automatisch geöffnet und geschlossen.



Be- und Entladen

Die Doppelgehrungssäge 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. Eine optionale Vorrichtung zum Messen der Profilhöhe ermöglicht die automatische Korrektur des Schnittmaßes entsprechend der tatsächlichen Abmessungen des Profils.



Steuerung

Das manuell verfahrbare Bedienpult ist an das Maschinenbett angebunden und individuell positionierbar. Die Säge verfügt über das bewährte elumatec HMI mit 7 Zoll-Touchscreen-Display. Es besteht die Möglichkeit von Einzelschnitten und Automatikmodus mit Schnittlisten.



Zwischenwinklereinstellung

Die Standard-Version ermöglicht Schnitte auf 45° und 22°30' mit einer mechanischen Voreinstellung der Anläufe. Als Optional ist ein manuelles Einstellsystem der Neigung der Sägeaggregate auf alle Zwischenwinkeln über ein manuell zu betätigendes Handrad vorgesehen, was insbesondere bei unregelmäßigen Schnitten nützlich ist.





LAYOUT



Die Gesamtabmessungen und das Gewicht können der Produktkonfiguration entsprechend variieren

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINENACHSEN

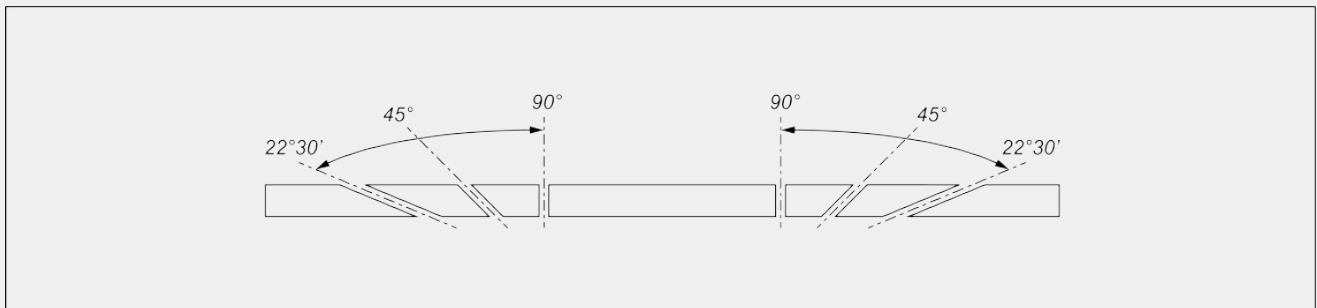
Elektronische Steuerung X-Achse	●
Positioniergeschwindigkeit der X-Achse (m/min)	25
Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	●
Pneumatische Neigung Aggregate	●
Neigen nach Außen	45° / 22°30'
Mechanische Einstellung von Zwischenwinkeln mit digitaler Anzeige der Position	●
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	●
Regulierbare Sägeblattvorschubgeschwindigkeit	●
Nutzschnittlänge (mm)	5.000
Hartmetallsägeblatt	2
Sägeblattdurchmesser (mm)	550
Leistung Sägemotor (kW)	2,2
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	●



SCHNITTDIAGRAMM



NEIGUNG DER SCHNEIDEINHEIT



Mechanische Einstellung von Zwischenwinkeln



SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lokaler Frontalschutz mit pneumatischer Betätigung



POSITIONIERUNG UND EINSpanNUNG DER PROFILE

- Paar horizontale pneumatische Spanner mit "Niederdruck"-Vorrichtung
- Paar horizontale Spanneinrichtungen mit vertikaler Einspannung
- Paar zusätzliche horizontale Spanner
- Profilzwischenauflagen für manuelle Positionierung **1**
- Rollenbahn angebaut am beweglichen Kopf (mm) **2.000**
- Zusätzliche Spanneinrichtung für Profilabstützung auf Rollenbahn



SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung	●
Vorbereitung für den automatischen Start der externen Späneabsaugung	●
Ausziehbare Sammelkästen für Späne und Stückabschnitte ohne Räumsystem für die Späneabfuhr	6
Späneräumsystem	○
Ausziehbare Sammelkästen für Späne und Stückabschnitte mit Räumsystem für die Späneabfuhr	2

STEUERUNG

FUNKTIONEN

Ausführung von Einzelschnitten	●
Ausführung nicht rechtwinkliger Schnitte (Zwischengehrungen)	●
Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten	●
Funktion der Überlängenschnitt, Unterlängenschnitt und Kappschnitt	●
Halbautomatische Schnittfunktion (Schrägschnitt)	●
Import von Schnittlisten (.dtx Format)	●

Enthalten ● Verfügbar ○