



TKE 554 FIRST EDITION

DOPPELGEHRUNGSSÄGEN



Doppelgehrungssäge mit 3 gesteuerten Achsen mit automatisch verfahrbarem Kopf und elektronischem Management aller Winkel im Bereich zwischen 22°30' außen bis 45° innen. Der Vorschub der beiden Sägeblätter mit 550 mm erfolgt mittels ölpneumatischen Zylindern.





Profileinspannung

Das Einspannen des Profils für den Schnitt erfolgt extrem genau und sicher über zwei horizontale Niederhalter. 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. Ein manuell positionierter Zwischenhalter stützt das Profil beim Schneiden beachtlicher Längen.



Schutzvorrichtungen sägeaggregate

Zwei automatisch bewegte Schutzabdeckungen am Schneidaggregat schützen den Bearbeitungsbereich. Sie bestehen aus kratzfestem Polycarbonat und werden entsprechend den Schneidzyklen automatisch geöffnet und geschlossen. Die Betätigung erfolgt über einen Druckluftzylinder.



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.



Steuerung

Die Bedientafel ist auf einem auf Lagern entlang der Maschinenfront verfahrenbaren Halter installiert und ermöglicht ein korrektes Positionierender verfahrenbaren Sägeaggregate entsprechend den spezifischen Anforderungen des Schneidevorgangs. Ausgestattet mit einem 7 Zoll-Touchscreen-Display und mit einer komplett individuell angepassten Software mit vielen Funktionen, die eigens für diese Maschine entwickelt wurden. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephasen der Teile reduziert.



Neigung der Aggregate

Servomotoren mit Encodern kippen die beweglichen Einheiten und ihre Positionierung wird von der Steuerung elektronisch gesteuert und entsprechend parametrisiert.



Zusätzliche Spanneinrichtung für Profilabstützung auf Rollenbahn des beweglichen Kopfes

Nach jedem Schnitt neigt das verbliebene Profilstück dazu, von der Rollenbahn zu fallen, wobei es gegen das Sägeblatt schlagen könnte, dass sich noch in der Schnittphase befindet. Diese Bewegung könnte sowohl das Stück selbst als auch das soeben zugeschnittene Stück beschädigen. Die zusätzliche Spanneinrichtung, die auf der Rollenbahn installiert ist, verhindert dieses Problem, da sie das Profil über die gesamte Zyklusdauer im



Elektronisches Profilstärken-Messgerät

Mit diesem fortschrittlichen System zur Kontrolle der Profildicke kann das Schnittmaß automatisch entsprechend der tatsächlichen Größe des Profils korrigiert werden, wobei die jeweiligen Toleranzen aufgrund von Oberflächenbehandlungen wie Lackieren, Eloxieren usw. berücksichtigt werden. Das Gerät kann nach dem Ermessen des Bedieners und in unterschiedlicher Weise je nach den verschiedenen Sondierungszyklen mit anschließender Korrektur der gesamten Schnittliste, einschließlich der Makrostrukturformel, eingesetzt werden.



Schmiersystem „Lubrica“

Das Schmiersystem mit minimaler Zerstäubung des Kühlschmieröls sorgt für eine ordnungsgemäße Schmierung und Wärmeabfuhr am arbeitenden Werkzeug. Die Frequenz der Pumpimpulse wird manuell über einen Zeitgeber eingestellt; die Fördermenge jedes Impulses, die über einen Messstab sichtbar ist, kann durch die manuelle Betätigung der Rändelmutter jeder einzelnen Pumpe eingestellt werden. Über das Bedienfeld wird der Bediener gewarnt, wenn der Ölfüllstand im Behälter zu niedrig ist und Öl nachgefüllt werden muss.



Voreinrichtung für Drucker

Die Maschine ist für die Installation eines Druckers ausgelegt, der unter den kompatiblen Modellen gewählt werden kann. Die Ausstattung umfasst die Freigabe der Software für die Funktion des Etikettendrucks, die mechanischen Stützelemente für die Positionierung an der Maschine, die Verkabelung und Vorbereitung für den elektrischen Anschluss sowie eine klappbare Abdeckung, die den Drucker vor Stößen und einem möglichen Eindringen von Spänen schützt.



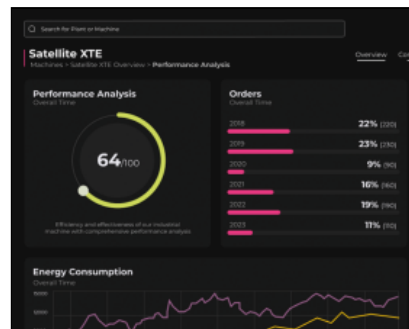
Etikettendrucker mit Folienlöser

Der Etikettendrucker mit Folienlöser ermöglicht die Identifizierung jedes geschnittenen Stücks mit den aus der Schnittliste stammenden geometrischen Merkmalen und Verwaltungsdaten. Außerdem ermöglicht das Ausdrucken des Barcodes eine einfache Erkennung des Profils, was besonders in den folgenden Arbeitsphasen an den Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien nützlich ist.



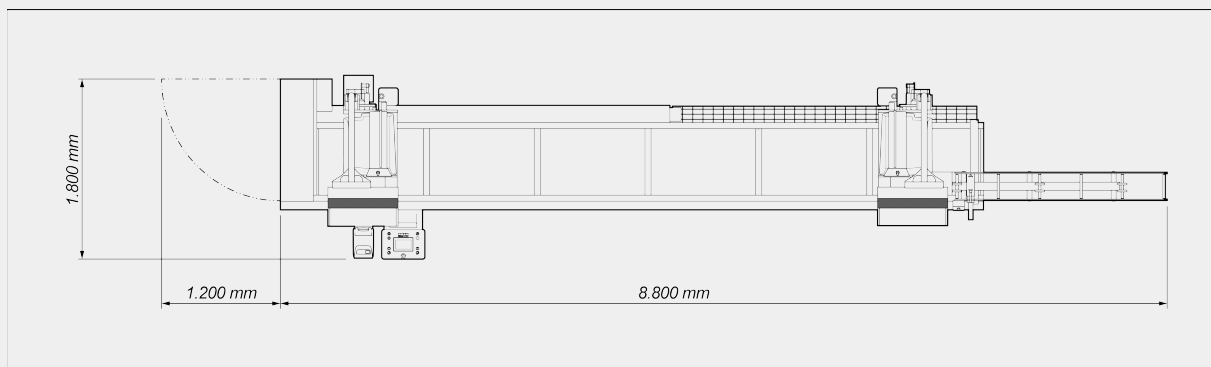
Software - Funktionen für Spezialschnitte Kappsäge: PRO

Spezifische Software zur Verwaltung des gesamten Potenzials der Doppelgehrungssäge durch hochentwickelte Funktionen. Die PRO-Software verwaltet die Funktionen für Überlängen-, Unterlängen- und Kappschnitt.



Voilap Connect Silver

Voilàp Connect ist eine cloudbasierte IoT-Plattform, die es Bedienern und Produktionsleitern ermöglicht, ihre Maschinen und den Produktionsstatus überall und in Echtzeit im Auge zu behalten. Das Dashboard von Connect bietet einen sicheren Zugriff auf die Chronologie aller von der Maschine generierten Daten, um so eine Analyse der Produktivität, von Nichtkonformitäten, Alarmen und Ausfallzeiten erstellen zu können.

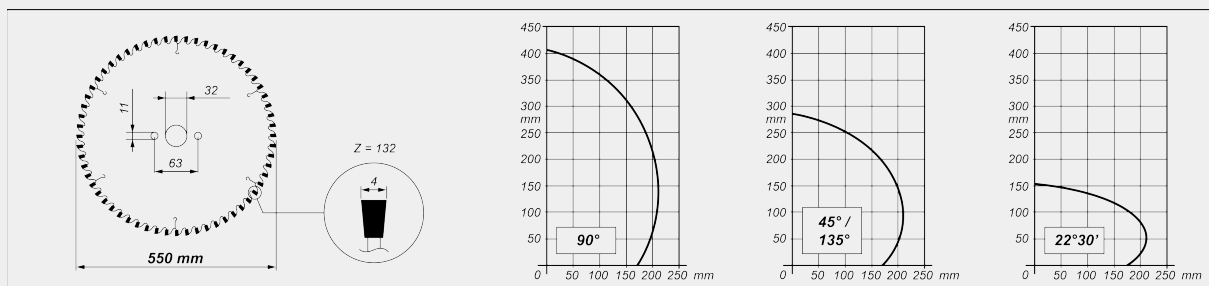
TKE 554 FIRST EDITION / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN
LAYOUT


Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

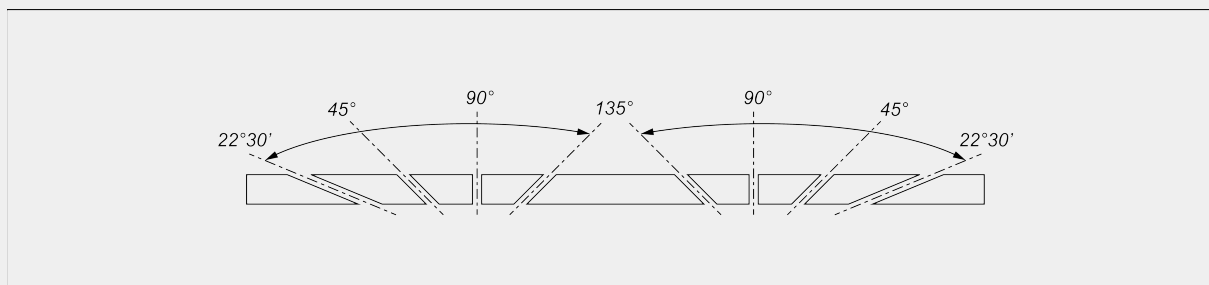
EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische Steuerung X-Achse	●
Sägeblattdurchmesser (mm)	550
Leistung des Sägeblattmotors (kW)	2,2
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	●
Regulierbare Sägeblattvorschubgeschwindigkeit	●
Elektronisch gesteuerte Neigung der Aggregate	●
Hartmetall-Sägeblätter (Widia)	2
Ölpneumatischer Sägeblattvorschub	●
Positioniergeschwindigkeit X-Achse (m/min)	25
Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	●
Neigungswinkelerfassung des Sägeaggregats mittels direkter Messung mit Absolut-Magnetband	●
Elektronische Steuerung der Zwischenwinkel	●
Max. interner Neigungswinkel	45°
Max. externer Neigungswinkel	22°30'

SCHNITTDIAGRAMM



NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS



Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Lokaler Frontalschutz mit pneumatischer Betätigung



PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Paar pneumatische horizontale Spanneinrichtungen mit „Niederdruck“-Einrichtung





SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

Schmierung mit Minimalmengentaktprüheinrichtung



FUNKTIONEN

Ausführung von Einzelschnitten



Enthalten ● Verfügbar ○

