



TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN		CT600	
Leistung Motor	kW	7,5	
Sägeblattdurchmesser	mm	600	
Drehzahl Sägeblatt	U/min	2575	
Absaugstutzen	Anz.	3 Ø 100 mm 1 Ø 120 mm	
Druckluftverbrauch	NI	6	
Schnittzykluszeit	s	4	
Pneumatisch gesteuertes Sägeaggregat			
Automatische Rotation des Tisches		-70° 0° +70° (-80° 0° +80° OPT)	
Geschwindigkeit der Rotation von 0° auf 70°	s	1,3	
Positioniergenauigkeit		+/- 0,2°	
Anzahl vertikale pneumatische Zylinder zur Werkstückfixierung	Anz.	2	
Anzahl pneumatische Seitenausrichter zur Werkstückfixierung mit elektronischer Steuerung in Abhängigkeit des Schnittwinkels	Anz.	2	

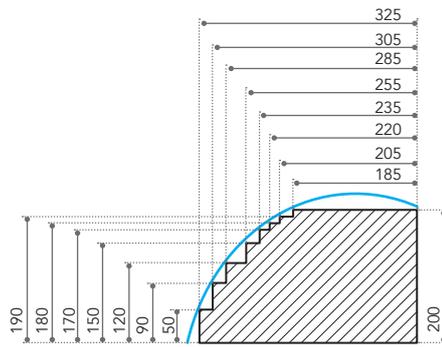
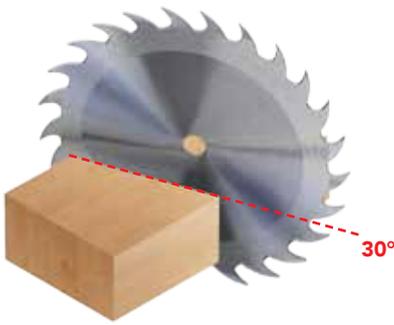
FRÄSAGGREGAT		CT600F	
Fräser mit 4 + 4 Schneiden	mm	Ø max 280	
Durchmesser Bohrung Fräser	mm	40	
Bearbeitungsweg	mm	400	
Regulierung der Fräsbreite	mm	100	
Regulierung der Frästiefe	mm	0 ÷ 75	
Leistung Motor	kW	4	
2 Stück Absaugstutzen	mm	Ø 120	

	OPTI AUTOMATISCHE KAPPSÄGE MIT KOMPLETTER OPTIMIERUNG	OPTI PLUS AUTOMATISCHE KAPPSÄGE MIT KOMPLETTER OPTIMIERUNG UND HERAUSTRENNEN VON OBERFLÄCHENFEHLERN
DATENEINGABE UND-VERWALTUNG		
Steuerung mit 12" Touch Screen Monitor	•	•
WINDOWS Betriebssystem	•	•
Erstellung von Schnittlisten in der Steuerung direkt an der Maschine	•	•
Übertragung mit PC erstellten Schnittlisten mittels USB oder Ethernet	•	•
Importdatei .BTL	•	•
MASCHINENSTEUERUNG		
A) 1000 Schnittlisten bestehend aus Länge Werkstück, vordere Besäumung, 1. Maß (Linie) 10. Maß	•	•
B) 1 Schnittliste bestehend aus 10.000 Maßen in Sequenz	•	•
4 Optimierungsoptionen (Maximale Länge, Minimaler Verschnitt, Sequenz, Priorität)	•	•
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN SCHIEBER		
Nutzbare Werkstücklänge mm. 3000-14000	•	•
Vorschubsystem über Präzisionszahnstange und Servomotor	•	•
Maximale Geschwindigkeit Schieber 120 m/min	•	•
Maßabnahme über Encoder des Servomotors	•	•
Positioniergenauigkeit +/- 0,4 mm.	•	•
Geneigter Werkstückauflagetisch	•	•
Pneumatisch anhebbarer Schubpunkt zum Überfahren des neuen Werkstücks beim Folgezyklus	•	•
Längenvermessung Werkstücke über Fotozelle	•	•
Erkennung Kreidekennzeichnungen (kennzeichnung mit flouriszierender Kreide) beim Rücklauf Schieber		•
Qualitätsmanagement 3 Grad (Q1-Q2-Q3)		•

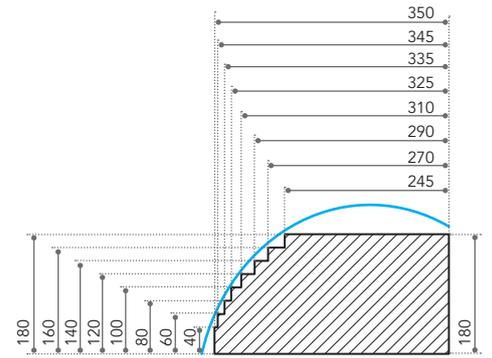
CT600 - CT600F

OPTIMIERUNGSKAPPSÄGE FÜR **SCHRÄGSCHNITTE** MIT FRÄSEINHEIT

SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 30°

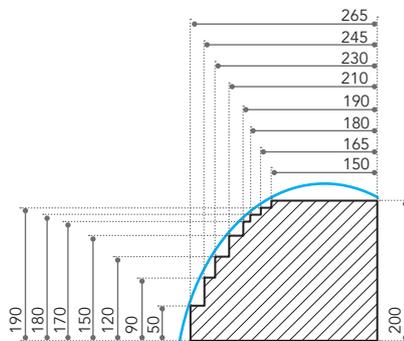
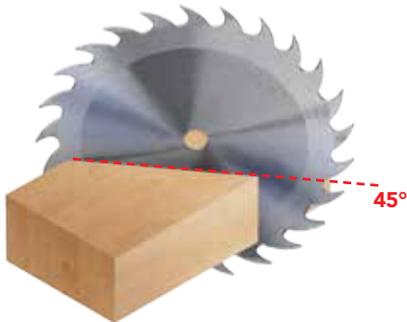


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. A - MAX. HÖHE**

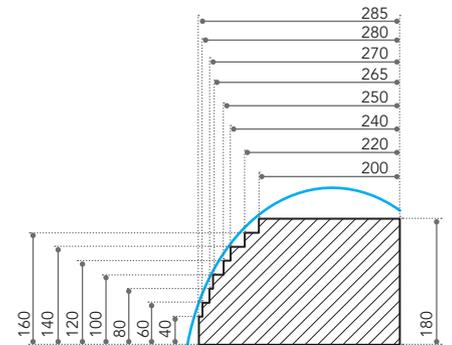


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. B - MAX. BREITE**

SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 45°

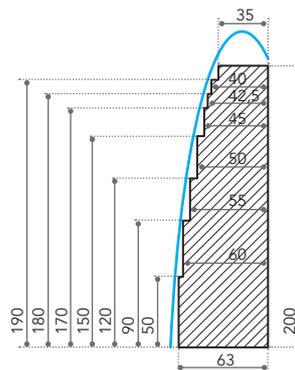
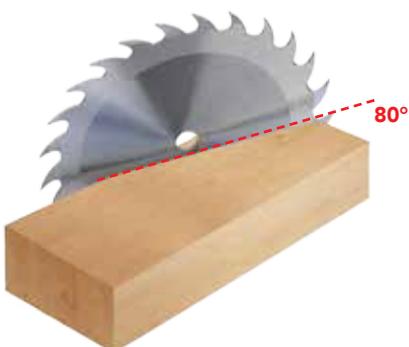


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. A - MAX. HÖHE**

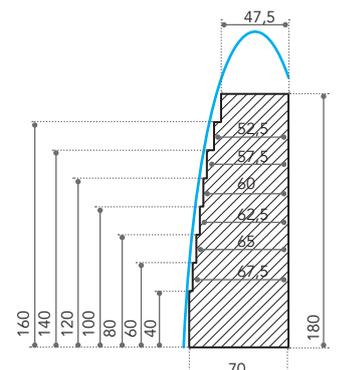


SCHNITTKAPAZITÄT **POS. B - MAX. BREITE**

SCHNITTKAPAZITÄT BEI WINKEL 80°



SCHNITTKAPAZITÄT **POS. A - MAX. HÖHE**



SCHNITTKAPAZITÄT **POS. B - MAX. BREITE**