

Classic Magic

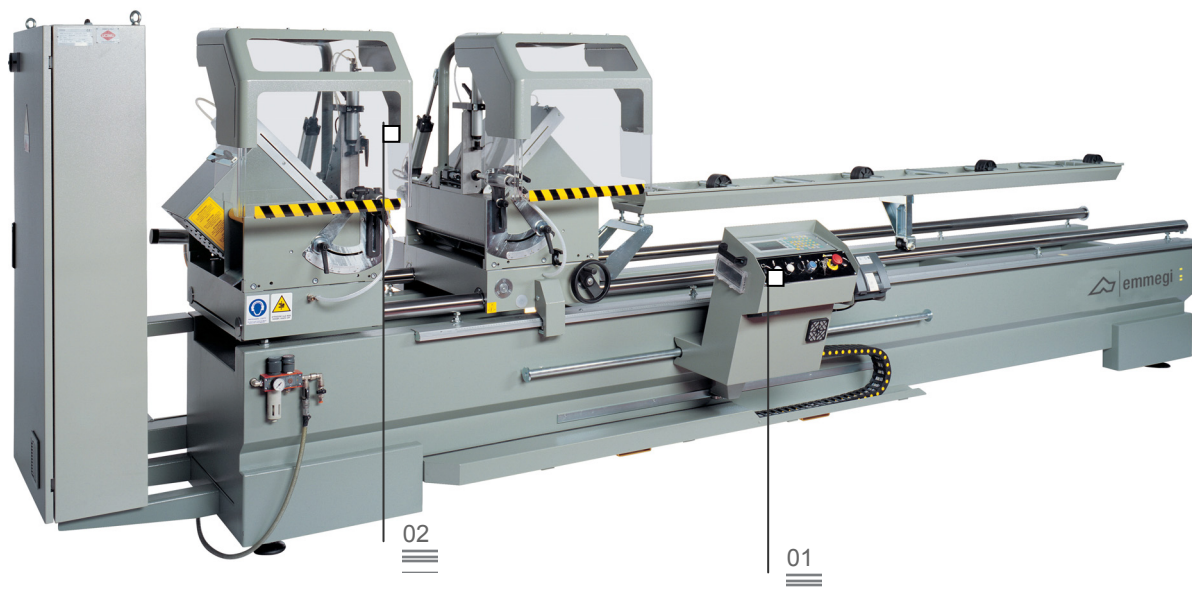
Двухголовая пила

Контроллер

01

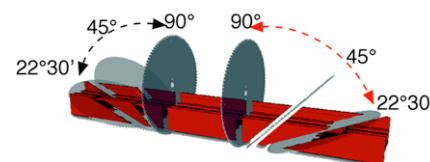
Наклон подвижных
голов

02



Двухголовые пилы Emmegi обладают отличными эксплуатационными качествами, такими как прочность и надежность. Они являются идеальным инструментом для резки профилей из алюминия и ПВХ разной толщины и под разными углами. Данные новейшие станки вносят существенный вклад в производственный цикл потому, что обладают высоким уровнем точности и значительной простотой в эксплуатации.

Classic Magic – это двухголовая пила с автоматическим перемещением подвижной головки. Станок может быть оснащен промышленным принтером этикеток, который позволяет идентифицировать профиль и кодировать его по соответствующему заказу.



Цифровой индикатор
промежуточных углов
(опционально)

03

Принтер этикеток
(опционально)

04

Промежуточный суппорт
(опционально)

05



Classic Magic

Двухголовая пила

01 Контролер

Контролер отличается простотой, а скольжение по рейке вдоль станины позволяет точно контролировать подвижные головы с учетом специфики выполняемых резов. Составление листов резки обеспечивает оптимизацию цикла обработки, что сокращает отходы и снижает время, необходимое для загрузки-выгрузки изделий.

02 Наклон подвижных голов

Вращение голов по горизонтали осуществляется с помощью пневматических цилиндров, при этом может быть установлен угол от 90° до 22°30' наружу. Промежуточные углы наклона достигаются с помощью специального упора, регулируемого вручную. Подвижные агрегаты оснащены сплошной кабиной с пневматическим приводом.

03 Цифрово индикатор промежуточных углов (опция)

При пневматических наклонах подвижных голов, индикатор промежуточных углов позволяет определить с совершенной точностью угол наклона режущего агрегата, гарантируя точность отрезаемых профилей. Цифровой индикатор особенно пригоден для резки непрямоугольных профилей и позволяет оператору точно и быстро определить необходимый угол.

04 Принтер этикеток (опция)

Промышленный принтер этикеток позволяет кодифицировать порезанные профили в соответствии с заданными значениями, в списках порезки. Помимо этого, нанесение штрих-кода обеспечивает легкую идентификацию самого профиля, что особенно необходимо для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или на участках сборки.

05 Промежуточный суппорт (опция)

Промежуточный пневматический суппорт необходим при резке легкого, тонкого профиля большой длины. В данных случаях пневматический суппорт осуществляет функцию поддержки профиля. Данная опция поставляется для любой длины, но особо рекомендуется для станков с рабочим диапазоном 5 и 6 метров.

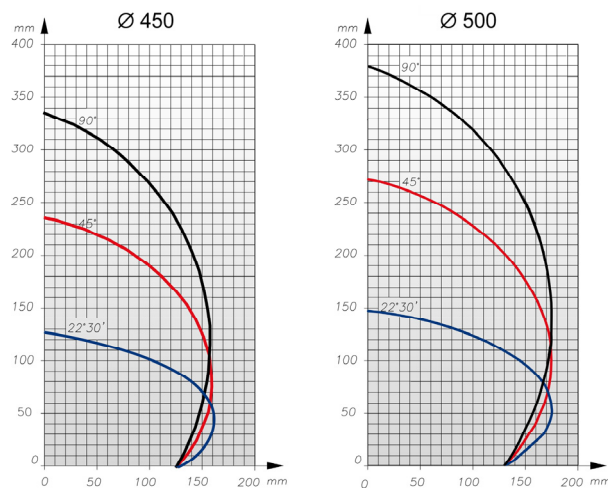


Диаграмма реза

УПРАВЛЕНИЕ

- ЖК дисплей с подсветкой
- Подсоединения промышленного принтера этикеток
- Порт USB
- Сетевая карта RJ45
- Выполнение одиночных резов
- Память 99 значений корректировки профиля с автоматическим расчетом размера резки под углом
- Память 20 листов резки (50 строк каждая) с кнопочной панели
- Память 10 листов резки (100 строк каждая) посредством сетевого соединения с ПК через порт RS232

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Определение позиционирования подвижной головы посредством магнитной измерительной системы
- 2 режущих диска
- Кабина защиты зоны резки с пневмо приводом
- Пара горизонтальных и вертикальных пневматических прижимов с системой «низкого давления»
- Рольганг для выкладки профиля
- Система смазки: масляным туманом или минимальный такт, распылением СОЖ (в зависимости от модели)
- Диапазон резки, дисками 450 и 500 мм от 22°30' (внешн.) до 90°
- Ручной суппорт профиля
- Приспособление автоматического подключения пылесоса MG
- Пара стандартных контрупоров
- Метрическая шкала
- Длина станины 4/5/6 м в зависимости от модели
- Мощность дискового двигателя (кВт)

2,2