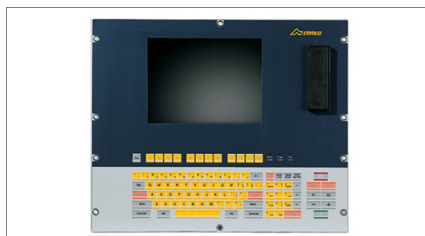


## Combi 5 assi Star

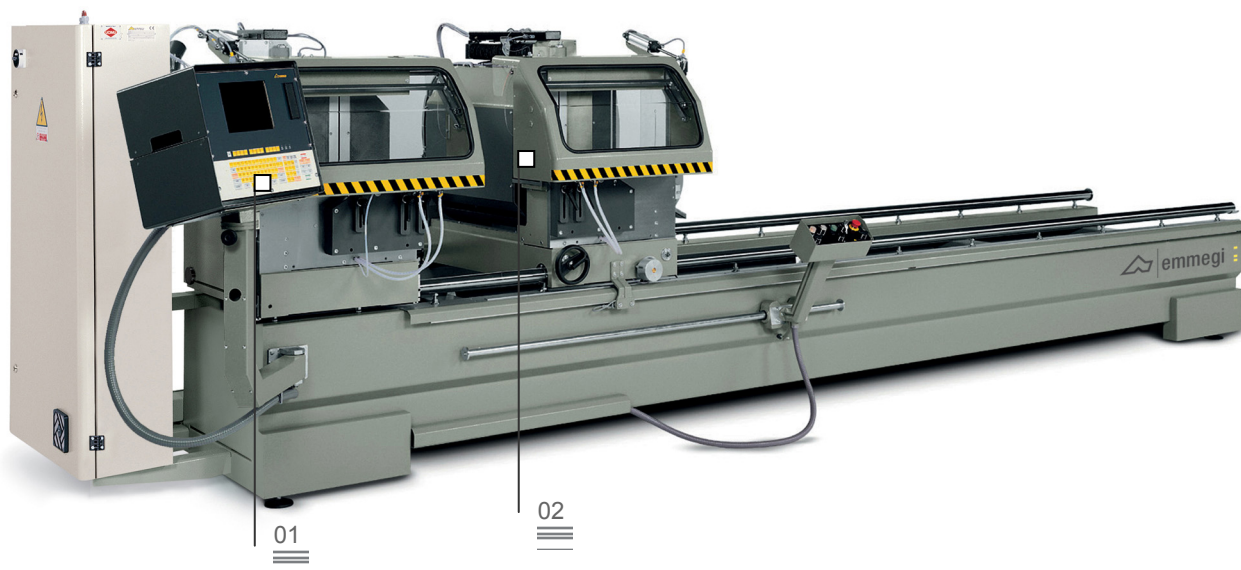
Двухголовая пила



Контроллер 01

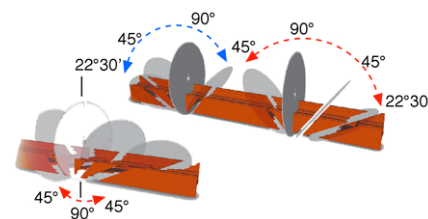


Наклон подвижных голов 02



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

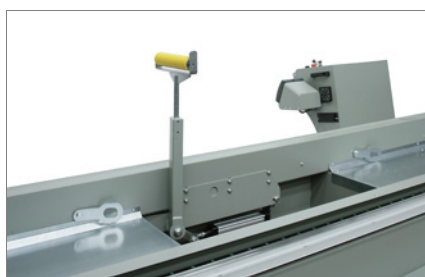
Combi 5 assi Star – это двухголовая автоматическая 5-осевая пила, для горизонтальных и вертикальных резов. Наклон голов осуществляется посредством сервопривода, по горизонтальной оси ( $22^{\circ}30'$  наружу и  $45^{\circ}$  во внутрь) и вертикальной оси ( $45^{\circ}$  внутренний). Пила может быть оснащена промышленным принтером этикеток, который идентифицирует профиль и присваивает код заказу.



Принтер этикеток (опционально) 03



Промежуточный суппорт (опционально) 04



Вертикальные прижимы (опционально) 05



Иллюстрации приведены в рекламных целях

# Combi 5 assi Star

Двухголовая пила

## 01

Контролер

Контролер отличается простотой, а скольжение по рейке вдоль станины позволяет вблизи 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

Серводвигатели выполняют наклоны подвижных агрегатов, а их позиционирование и ввод параметров обеспечиваются посредством контролера. Контролер включает простой и интуитивный интерфейс. Подвижные головы оснащены защитными кабинами с пневматическим приводом.

## 03

Принтер этикеток (опционально)

Промышленный принтер позволяет выделять и кодифицировать отдельный нарезанный профиль в соответствии с его характеристиками из списка резов. Кроме того, нанесение штрих-кода обеспечивает легкую идентификацию самого профиля, что особенно необходимо для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах и линиях сборки.

## 04

Промежуточный суппорт (опционально)

Промежуточный пневматический суппорт крайне необходим при резке легкого и тонкого профиля значительной длины. В этих случаях он является поддерживающей основой для поддержки профиля. Суппорт поставляется для любой длины, но особо рекомендуется для станков с рабочим диапазоном 5 и 6 метров.

## 05

Вертикальные прижимы (опционально)

Надежная и точная блокировка нарезаемого профиля обеспечивается пневматическими прижимами, оснащенными устройством низкого давления, которые не допускают случайного сдвигания. Для облегчения регулировки по ширине и высоте отдельных цилиндров, каждый узел прижимов оснащен простыми регулировочными рычагами.

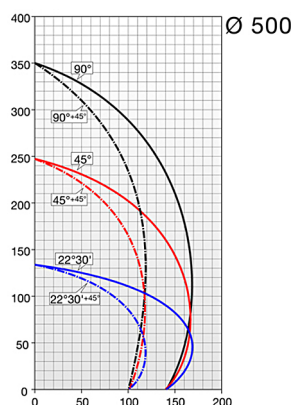


Диаграмма резки

### УПРАВЛЕНИЕ

Промышленный компьютер "Windows XPE"

Цветной ЖК дисплей TFT 12"

Память DOMM объемом 1 Гб

Мышь и клавиатура

Подсоединение промышленного принтера этикеток

Подключение к удаленному ПК посредством USB, сетевого или сетевого порта (опция)

Выполнение циклов резки согласно спискам резов и макро

Выполнение одиночных резов

Память 500 значений профиля с автоматическим персчетом размера резки под углом

Память 500 списков резки (1000 строк в каждой)

Оптимизация списков резов профиля

### ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Электронное выставление промежуточных углов

Определение позиционирования подвижной головы посредством магнитной измерительной системы

2 режущих диска  $\varnothing$  500

Защита зоны резки кабиной с пневматическим управлением

Пара горизонтальных пневматических прижимов с системой «низкого давления»

Система вертикального зажима с помощью горизонтального прижима

Рольганг для выкладки профиля

Система смазки распылением СОЖ

Ручной суппорт профиля

Возможность автоматического старта пылесоса MG

Метрическая шкала

Длина станины 4/5/6 м в зависимости от модели

Мощность двигателя режущего диска (кВт)

2,2