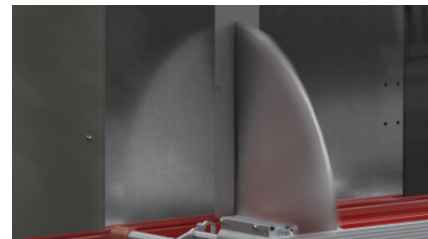


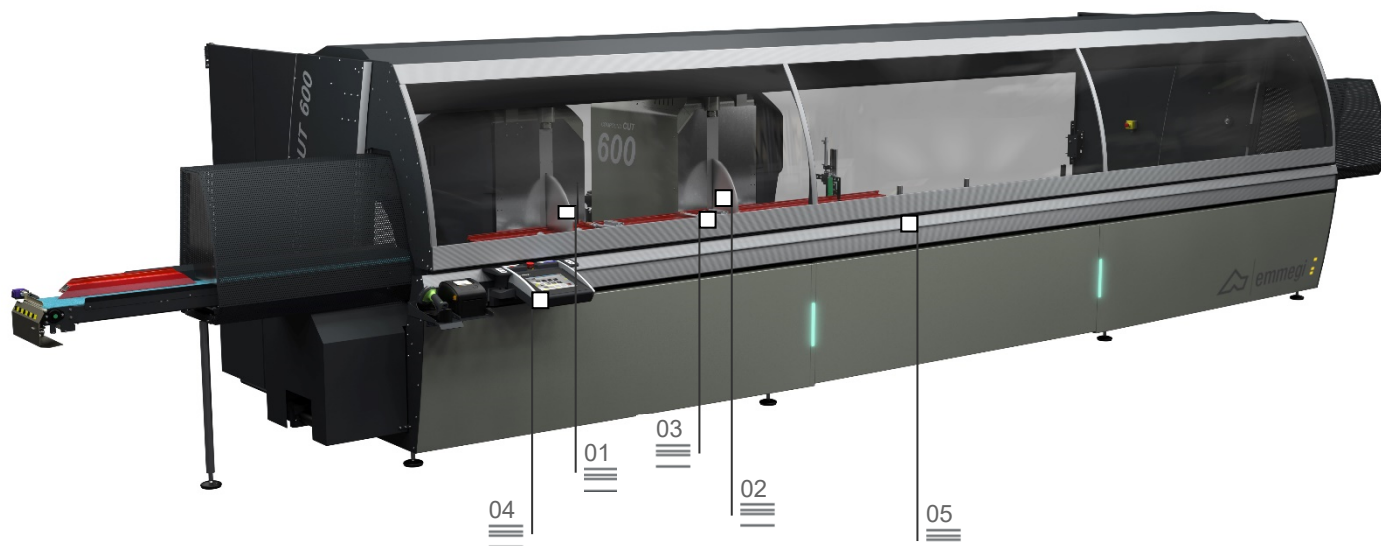
Комбинированный
распил 01



2-осевая подача диска 02

Compound Cut

электронная двухголовочная
пила с фронтальным режущим
диском для комбинированного



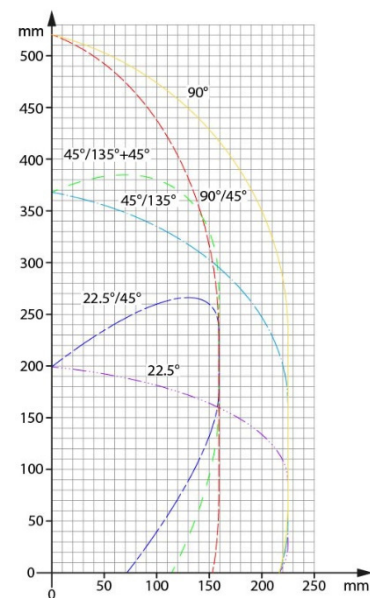
Двухголовочная пила с 9 управляемыми осями, которые обеспечивают автоматическое перемещение подвижной головки, электронное управление двумя осями вращения режущих блоков, подачу режущих дисков и вертикальное перемещение режущих блоков для максимального увеличения рабочего диапазона.

Ее можно наклонять в диапазоне от 45° (внутренний угол) до $22^\circ 30'$ (внешний угол) относительно горизонтальной оси и от 0 до 45° относительно вертикальной оси с точностью до десятой части.

Подача твердосплавных дисков диаметром 600 мм возможна по двум осям, оптимизируя диаграмму резки в вертикальном направлении, обеспечивая резку профилей, высота которых превышает 500 мм, и оптимальную регулировку скорости и выхода фрез.

HS (High Speed – высокоскоростная) модель станка оснащена высокоскоростной осью X и всеми необходимыми защитными приспособлениями, необходимыми для автоматической обработки, в том числе без присутствия оператора.

Диаграмма резки



Блокировка профиля 03

Система управления 04

HS – High Speed 05



Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера

Compound Cut

электронная двухголовочная пила с фронтальным режущим диском для комбинированного распила

01

Комбинированный распил

Наклон каждой головки (до 22°30' наружу) осуществляется посредством механической трансмиссии с высокоточным мотор-редуктором и бесщеточным датчиком положения. Наклон осуществляется с помощью электрического привода с шарико-винтовой передачей и бесщеточного двигателя. Чтобы обеспечить оптимальное позиционирование, точность перемещения проверяется на выходе кинематической цепи привода с помощью

02

2-осевая подача диска

Подача режущего диска осуществляется по двум осям. Вертикальное перемещение, связанное с выходом диска, значительно увеличивает размер диаграммы резки по высоте, позволяя максимально использовать большой диаметр диска. Траектория инструмента управляется программным обеспечением на основе программы резки, профиля и наклона головок.

03

Блокировка профиля

Станок оснащен горизонтально плавающей системой зажимов, которая позволяет с помощью горизонтальных прижимов фиксировать профиль для чрезвычайно точной резки. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля. Станок Compound Cut оснащен роликовым конвейером на подвижной

04

Система управления

Инновационная и эргономичная панель управления оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4" и настроенным согласно индивидуальным потребностям ПО, работающим в среде Microsoft Windows®, со множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков разрезов позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки/разгрузки лент

05

HS – High Speed

Модель HS - High Speed станка оснащена высокоскоростной осью X (размещение подвижной головки) и интегральным ограждением по бокам и сзади, обеспечивающим безопасную работу и более высокую производительность. Безопасная конструкция этой модели пилы, доступ к которой во время работы полностью заблокирован, позволяет осуществлять автоматические циклы резки, в том числе без присутствия

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электронный контроль оси X	•
Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин)	20
Скорость позиционирования оси X, модель HS (стандартно) (м/мин)	30
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной шкалой	•
Определение наклона режущего блока с помощью абсолютного датчика положения	•
Электронный контроль промежуточных углов наклона	•
Макс. внутренний наклон	45°
Макс. внешний наклон	22°30'
Максимальный внутренний угол наклона	45°
Фактический разрез, в зависимости от модели (м)	5 / 6
Максимальная ширина зажимаемого профиля (мм)	225
Максимальная высота зажимаемого профиля (мм)	180
Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	530
Минимальный стандартный разрез с 2 головками и внутренним углом 45° (мм)	1 270
Минимальный стандартный разрез с 2 головками и внешним углом 45° (мм)	560
Минимальный стандартный разрез с 2 головками и внешним углом 22°30' (мм)	640
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками под углом 90° (мм)	340
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внутренним углом 45° (мм)	1 130
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внешним углом 45° (мм)	370
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внешним углом 22°30' (мм)	450
Максимальная теоретическая высота профиля при стандартной резке под углом 90° (мм)	520
Максимальная теоретическая высота профиля при стандартной резке под углом 45° (мм)	365
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска	600
Мощность двигателя фрезы (кВт)	3,6
Электронный измеритель толщины профиля	○

ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ

Передняя интегральная защита с электрическим приводом	•
---	---

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	3
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	○
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	○
Пара горизонтальных зажимов отводится для резки <45°	•
Упорная пластина фиксированной головки для минимального разреза	•
Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге	○
Роликовый конвейер с пневматическими опорами профиля на подвижной головке	•
Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки (только для исполнения HS)	•
Вспомогательная опорная полка на подвижной головке	•
Вспомогательная опорная полка на фиксированной головке	•

• включено ○ доступно

01.01.2021 г.

www.emmegi.com

Иллюстрации приведены исключительно в качестве примера