

## Doppia Magic

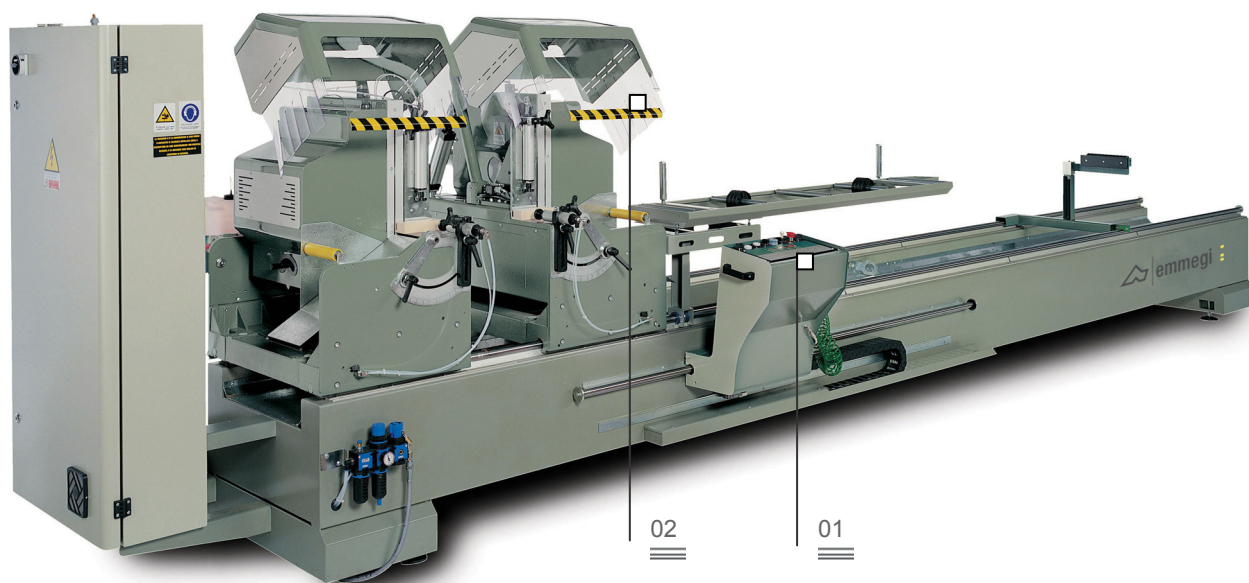
Двухголовочная пила

Управление

01

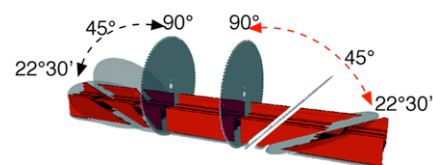
Наклон подвижных головок

02



Двухголовочные пилы Emmegi отличаются уникальными эксплуатационными качествами, а именно прочностью и надежностью. Они являются идеальным инструментом для резки профилей из алюминия и ПВХ разной толщины и под разными углами. Эти станки последнего поколения вносят существенный вклад в производственный цикл ввиду того, что обладают высоким уровнем точности и значительной простотой в эксплуатации.

Doppia Magic - это двухголовочная пила с автоматическим перемещением правой подвижной головки с помощью двигателя пост. тока, управляемого числовым управлением. Станок может оснащаться промышленным принтером этикеток, который позволяет идентифицировать профиль и присваивать номер соответствующему заказу.

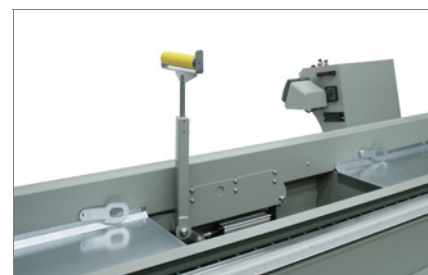
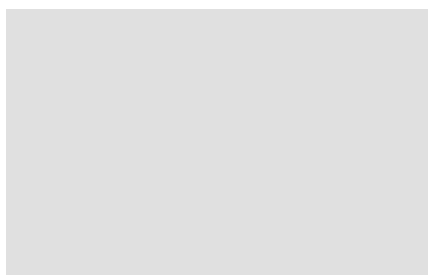


Принтер этикеток (факультативно)

03

Промежуточный суппорт (факультативно)

04



Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях

# Doppia Magic

Двухголовочная пила

## 01

### Управление

Управление, установленное в разных моделях, отличается простотой в использовании, а скольжение на подшипниках позволяет правильно установить подвижные головки с учетом специфических особенностей выполняемой резки. Составление листов резки обеспечивает оптимизацию цикла обработки, что сокращает отходы и снижает время, необходимое для загрузки-разгрузки изделия.

## 02

### Наклон подвижных головок

Вращение головок вокруг горизонтальной оси осуществляется с помощью пневматических цилиндров. В станках с диаметром режущих дисков 450 мм, внешние углы составляют от 90° до 45°. При диаметре диска 500 мм, внешние углы составляют от 90° до 22°30'. Промежуточные углы задаются с помощью специального стопора, который регулируется вручную. Подвижные головки оснащены интегральными защитными устройствами с пневматическим опусканием рабочей зоны.

## 03

### Принтер этикеток (факультативно)

Промышленный принтер этикеток позволяет определять каждый нарезанный профиль в соответствии с идентификационными характеристиками, указанными в листе резки. Помимо этого, нанесение штрих-кода обеспечивает легкую идентификацию самого профиля, что особенно необходимо для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или на линиях сборки.

## 04

### Промежуточный суппорт (факультативно)

Промежуточный пневматический суппорт крайне необходим при резке легкого профиля значительной длины. В подобных случаях пневматический суппорт автоматически создает идеальные условия для поддержания профиля. Данный аксессуар поставляется для любой длины, но особо рекомендуется для станков с полезной резкой 5 и 6 метров.

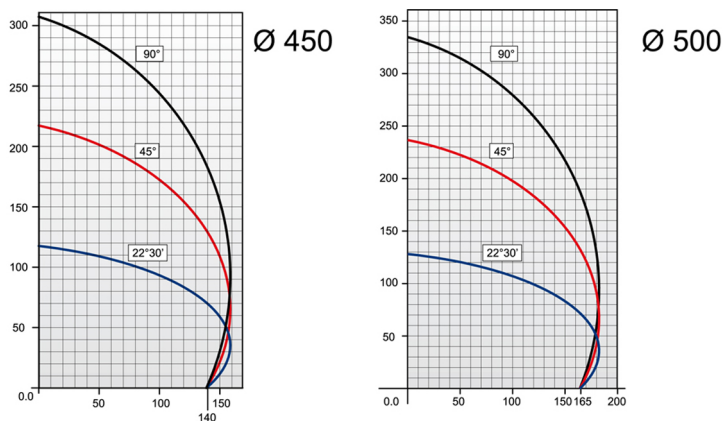


Диаграмма резки

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ УПРАВЛЕНИЯ

Жидкокристаллический дисплей с подсветкой	•
Возможность подсоединения промышленного принтера этикеток	•
Порт USB	○
Сетевая карта RJ45	○
Выполнение одиночных резок	•
Запоминание 99 значений корректировки профиля с автоматическим расчетом размера резки под углом	•
Запоминание 25 листов резки (100 строк каждая) посредством кабельного соединения с внешним ПК через порт RS232	•
Создание 100 типологий замков (1500 формул) загружаемых через порт USB	○

#### ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Определение положения подвижной головки посредством системы непосредственного измерения с магнитной полоской	•
2 режущих диска из видия	•
Интегральная защита зоны резки с пневматическим управлением	•
Пара горизонтальных и вертикальных пневматических прижимов с системой «низкого давления»	•
Опорный ролик профиля	•
Система смазки масляным туманом	•
Возможность автоматического включения аспиратора MG	•
Система удаления стружки	•
Метрическая линейка	•
Полезный размер резки (м)	5
Мощность двигателя режущего диска (кВт)	2,2

- включено
- в наличии