



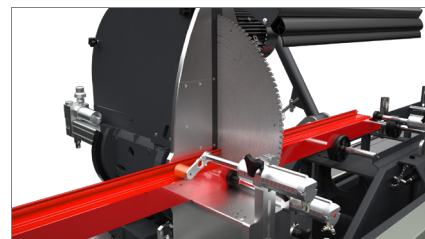
emmegi

Aluminium

Steel

Pvc

ru #1



## Precision C2

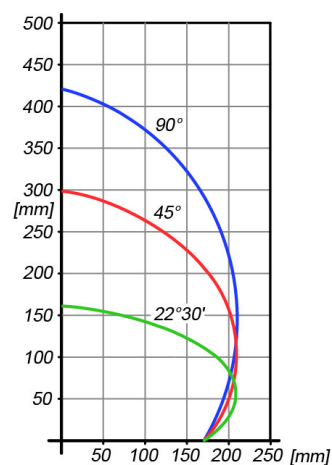
Отрезной станок с двумя шпиндельными головками с электронным управлением и фронтально расположенной фрезой

Виртуальная ось наклона режущих узлов 01

Блокировка профиля 02



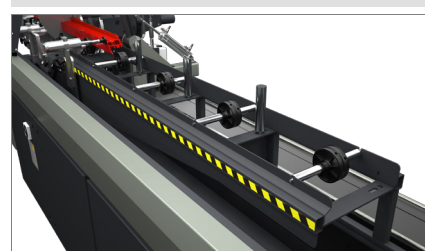
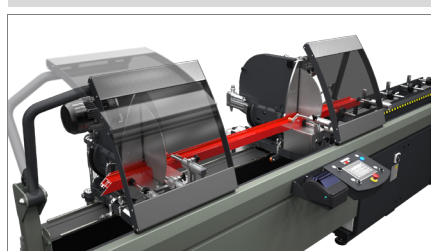
Отрезной станок с двумя шпиндельными головками с электронным управлением с автоматическим перемещением подвижной головки, осуществляемым бесщеточным электродвигателем с ЧПУ. Пневматическое управление наклоном режущих узлов от 90° до 22°30' (внешний угол) с системой механической регулировки промежуточных угловых положений. Гидропневматическая подача фрезы.



Ограждения головок 03

Контроль 04

Загрузка и разгрузка 05



Иллюстрации приведены исключительно в иллюстративных целях

# Precision C2

Отрезной станок с двумя шпиндельными головками с электронным управлением и фронтально расположенной фрезой

## 01

### Виртуальная ось наклона режущих узлов

Наклон каждой головки наружу, до 22°30' для обоих исполнений - алюминия и ПВХ - осуществляется посредством двух круговых направляющих, расположенных на четырех парах стальных роликов. Данное решение, защищенное патентом, позволяет уменьшить габариты в зоне реза, облегчая позиционирование и блокировку профиля, а также обеспечивает повышенную жесткость по сравнению с традиционными системами. Позиционирование оси X посредством абсолютной магнитной полосы устраняет необходимость в позиционирующем устройстве и соответственно сокращает время цикла.

## 02

### Блокировка профиля

Благодаря большому свободному пространству, обеспечиваемому виртуальной осью, блокировка профиля для реза осуществляется с высочайшей точностью и надежностью посредством двух горизонтальных прижимов. При необходимости в вертикальной блокировке, особенно для специальных резов, имеется запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля. Три промежуточных упора с механическим приводом автоматически срабатывают для обеспечения удержания профиля при резке профилей большой длины.

## 03

### Ограждения головок

Два локальных автоматических подвижных ограждения, установленные на режущих узлах, обеспечивают защиту рабочей зоны. Они выполнены из устойчивого к царапинам поликарбоната; закрытие и открытие ограждений выполняются автоматически с приводом от пневматического цилиндра на соответствующих этапах рабочего цикла.

## 04

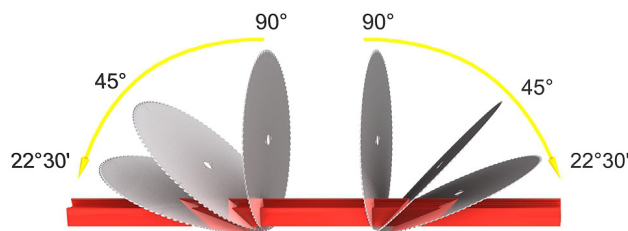
### Контроль

Простая в использовании панель управления обеспечивает правильное позиционирование подвижных головок в соответствии с характеристиками подлежащего выполнению реза. Панель управления оснащена сенсорным экраном диаметром 5,7"; программное обеспечение является полностью персонализированным и обладает многочисленными функциями, специально разработанными для данной машины. В качестве опции она может быть установлена на подвижной опоре, движущейся на подшипниках вдоль фронтальной стороны машины. Посредством создания списков резов происходит оптимизация рабочего цикла с последующим уменьшением брака и сокращением времени на загрузку-разгрузку деталей.

## 05

### Загрузка и разгрузка

На подвижной головке отрезного станка имеется рольганг, служащий для стандартной погрузки и выгрузки. На рольганге в горизонтальном положении установлен дополнительный зажим для фиксации оставшейся части профиля и электронный измеритель толщины обрабатываемого профиля, позволяющий выполнять автоматическую коррекцию высоты резки в зависимости от реальных размеров профиля с учетом допуска, определяемого поверхностной обработкой.



#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования оси X	25 м/мин
Определение положения подвижной головки с помощью прямой системы измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Механическая регулировка промежуточных угловых положений	●
Макс. внешний угол наклона	22°30'
Гидропневматическая подача фрез	●
Полезный рез, вторая модель (м)	4 / 5
Твердосплавные фрезы	2
Диаметр фрезы	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,2
Электронный измеритель толщины профиля	○
Передвижная панель управления с движением по направляющим вдоль фронтальной стороны машины	○

#### ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локальное защитное ограждение с пневматическим приводом	●
--	---

#### ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	●
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной затяжкой	○
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	○
Промежуточные упоры для профиля с механическим приводом	3
Рольганг на подвижной головке	●

#### СМАЗКА И ВЫТЯЖКА

Система смазки с использованием смазочного тумана с масляной эмульсией	●
Система смазки с минимальной диффузией масла	○
Возможность автоматического запуска внешней вытяжки	●

- включено
- в наличии