



emmegi

Aluminium

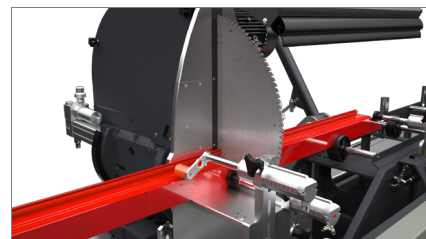
Steel

Pvc

sv #1



Virtuell axel för lutningen av skärenheterna 01



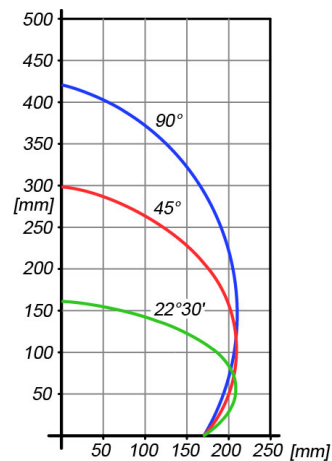
Blockering av profil 02

## Precision C2

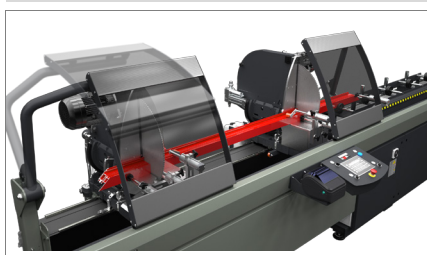
elektronisk dubbelhuvad kapmaskin med frontklinga



Elektronisk dubbelhuvad kapmaskinen med automatisk rörelse av det rörliga huvudet med borstlös motor som styrs av en numerisk styrning. Pneumatisk lutning av skärenheten i 90° upp till 22°30' (externt) med mekaniskt system för reglering av de mellanliggande vinklarna. Oljepneumatisk frammatning av sågklinga.



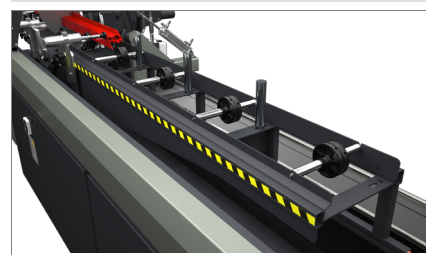
Huvudskydd 03



Kontroll 04



På- och avlastning 05



Bilderna visas enbart i vägledande syfte

# Precision C2

Elektronisk dubbelhuvad kapmaskin med frontklinga

## 01

### Virtuell axel för lutning av skärenheterna

Lutningen av varje huvud, upp till 22°30' utåt för båda versionerna i aluminium och PVC, görs med hjälp av två cirkulära styrskenor placerade på fyra par hjul i stål. Den här patentskyddade lösningen gör att den mindre skrymmande i skärzonen, till fördel för placeringen och blockeringen av profilen, och ger även en stabilitet som är bättre än traditionella system. Placeringen av X-axeln med hjälp av magnetband eliminerar behovet av index och kopplade cykeltider.

## 02

### Blockering av profil

Med det breda utrymmet som garanteras av den virtuella axeln, blockeras profilen för skärningen med precision på säkert sätt med hjälp av två horisontella tryckdon. För en vertikal blockering, finns det ett patentskyddat system av horisontella tryckdon som tillåter en vertikal blockering av profilen. Tre mellanliggande stöd som aktiveras mekaniskt utlöses automatiskt för att hålla profilen när långa längder ska skäras.

## 03

### Huvudskydd

Två lokala skydd med automatisk rörelse har installerats på skärenheten och skyddar bearbetningsområdet. De har tillverkats i reptåligt polykarbonat och öppnas och stängs automatiskt under skärprocessens faser och aktiveras av en pneumatisk cylinder.

## 04

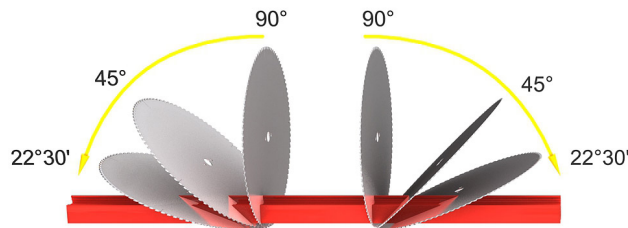
### Kontroll

Kontrollpanelen som ska underlätta användningen möjliggör en korrekt placering av de rörliga huvuderna beroende på specifikationerna på skärningen som ska utföras. Använd en pekskärm på 5,7" och en helt och hållet kundanpassad mjukvara full med funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin. Den kan alternativt installeras på en skjutbar hållare på lager längs maskinens framsida. Genom att skapa skärbearbetningslistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera avfallet och minska tiderna för arbetsstyckenas på- och avlastning.

## 05

### På- och avlastning

Kapmaskinen har en rulltransportör på rörligt huvud, för standard på- och avlastning. Rulltransportören bär eventuellt ett extra skruvstycke för blockering av den återstående stängen och den elektroniska tjockleksmätaren för den bearbetade profilen som möjliggör en automatisk korrigering av skärmåttet i funktion till profilens verkliga dimension med motsvarande tolerans till följd av ytbehandlingar.



#### MASKINENS EGENSKAPER

Elektronisk styrning X-axel	•
Hastighet för placering av X-axel	25 m/min
Detektering av det rörliga huvudets position med direkt mätsystem med magnetband	•
Mekanisk reglering av mellanliggande vinklar	•
Max. extern lutning	22°30'
Oljepneumatisk frammatning av klinga	•
Skärkapacitet beroende på modell (m)	4 / 5
Klinga i widia	2
Klingdiameter	550
Effekt klingans motor (kW)	2,2
Elektronisk tjockleksmätare för profil	○
Skjutbar kontroll fram på styrskenor	○

#### SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD

Lokalt främre skydd med pneumatisk aktivering	•
---	---

#### PLACERING OCH BLOCKERING AV PROFILEN

Par pneumatiska horisontella skruvstycken med lågtrycksanordning	•
Par horisontella skruvstycken med vertikal åtdragning	○
Par extra horisontella skruvstycken med hävarm	○
Mellanliggande mekaniska hållare för profil	3
Rulltransportör på rörligt huvud	•

#### SMÖRJNING OCH UTSUGNING

Dimsmörjningssystem med oljeemulsion	•
Smörjssystem med minimal fördelning	○
Förberedelse för automatisk start av extern uppsugare	•

- ingår
- tillgänglig