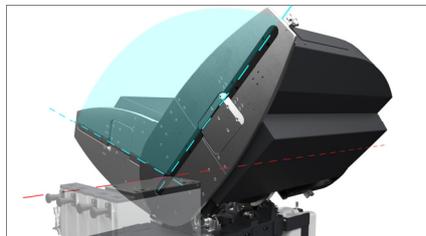




emmegi

Aluminium
S
Steel
P
Pvc

fr #3



Axe virtuel de l'inclinaison des unités de coupe 01



Coupe radiale 02

Précision RS

tronçonneuse double tête avec lame radiale Ø 600 mm



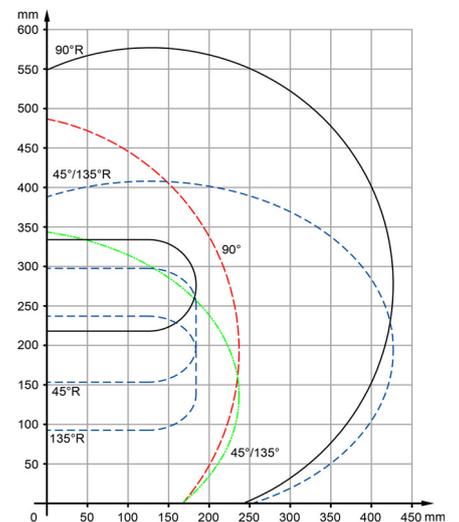
Tronçonneuse deux têtes 5 axes pour aluminium, PVC et alliages légers ; mouvement automatique de la tête mobile et gestion électronique des angles entre 22°30' (intérieurs) et 45° (extérieurs) avec une précision de 280 positions par degré. Les lames Widia de 600 mm peuvent avancer de deux manières différentes. L'avance standard optimise le diagramme de coupe en direction verticale, pour couper des profilés hauts plus de 450 mm. Le mode radial, qui fait l'objet d'un des brevets de cette machine, profite d'une course très étendue qui dépasse le plan de référence vertical et produit un ample diagramme en sens horizontal. Cette solution permet de couper à 45° des profilés jusqu'à 240 mm de longueur. L'avance de la lame est actionnée par une paire d'axes CN, pour garantir le réglage optimal de la vitesse et la course de sortie des lames.

Tous les mouvements des axes se font sur guides et patins à recirculation de sphères. La protection intégrale automatique de la zone de coupe, le design des claviers de commande, l'accès par devant au panneau électrique et pneumatique, en font un modèle de pointe également du point de vue de la sécurité et de l'ergonomie. La machine est disponible en deux versions : PRÉCISION RS L pour la coupe de profilés légers de grandes sections et d'épaisseurs ordinaires ; PRÉCISION RS H pour les profilés lourds à haute résistance à la coupe et d'épaisseurs élevées ou aux géométries nécessitant de larges arcs de contact avec la lame.

PRÉCISION RS dispose de 5 axes à contrôle numérique d'extrême précision, pour le positionnement de la tête mobile, pour l'inclinaison des deux unités de coupe et pour l'avancement des lames en phase de coupe. Le positionnement utilise une bande magnétique absolue, capable de maintenir en mémoire le positionnement et d'éviter les opérations de référence des axes. Le contrôle numérique sur tous les mouvements permet de gérer n'importe quelle opération, y compris la longueur de la course de sortie des lames, depuis une console de commande à écran tactile extrêmement avancée.

La version HS (High Speed) possède un axe X rapide et des protections pour l'exécution des usinages automatiques non surveillés.

Diagramme de coupe



Blocage du profilé 03



Contrôle 04



HS – High Speed 05



Précision RS

Tronçonneuse double tête avec lame radiale Ø 600 mm

01

Axe virtuel de l'inclinaison des unités de coupe

L'inclinaison de chacune des têtes, jusqu'à 22°30' vers l'intérieur, se fait au moyen de deux guides circulaires positionnés sur quatre paires de roues en acier. Cette solution, qui a fait l'objet d'un brevet, permet d'éliminer n'importe quel encombrement dans la zone de coupe, à l'avantage du positionnement et du blocage du profilé, et offre en outre une rigidité supérieure aux systèmes traditionnels.

Le positionnement par bande magnétique absolue élimine la nécessité de la référence aux axes et les temps du cycle correspondants.

02

Coupe radiale

En opérant des réglages opportuns, la course de sortie de la lame peut être étendue au-delà du plan frontal, en augmentant de manière importante la dimension horizontale du diagramme de coupe. Faisant l'objet d'un autre brevet Emmegi, la fonctionnalité radiale permet la coupe de profilés de grandes dimensions, ou la coupe de plusieurs profilés simultanément. Les géométries optimisées des nouvelles unités de coupe permettent d'obtenir un diagramme de coupe avec une extension très importante en hauteur aussi.

03

Blocage du profilé

Avec la large disponibilité d'espace consentie par l'axe virtuel, le blocage du profilé pour la coupe se fait de manière extrêmement précise et sûre au moyen de deux presseurs horizontaux. Pour la nécessité de blocage vertical, tout particulièrement pour les coupes spéciales, un système de presseurs horizontaux est disponible, ayant fait l'objet d'un brevet et permettant de bloquer verticalement le profilé. Précision peut être équipée avec un groupe convoyeur à rouleaux sur la tête mobile pour le chargement et le déchargement standard et sur la tête fixe pour le chargement du côté gauche.

04

Contrôle

Le panneau de contrôle, ergonomique et extrêmement avancé, utilise un écran tactile de 10,4" et un logiciel complètement personnalisé avec de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine en environnement Microsoft Windows®. À travers la création des listes de coupe, le cycle d'usinage est optimisé, en permettant ainsi la réduction de rebuts et la diminution des délais pour les phases de chargement/déchargement des pièces.

05

HS – High Speed

La version HS - High Speed dispose d'un axe X (positionnement tête mobile) plus rapide et elle est équipée de la protection intégrale sur les côtés et à l'arrière, pour usiner en toute sécurité tout en augmentant la productivité. Les caractéristiques de sécurité de cette version, complètement inaccessible pendant son fonctionnement, permettent d'utiliser des cycles automatiques de coupe, même sans surveillance, en offrant une opérativité maximum.

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

Contrôle électronique axe X	•
Vitesse de positionnement axe X standard (m/min)	25
Vitesse de positionnement axe X version HS (standard) (m/min)	35
Vitesse de positionnement axe X version HS (en option) (m/min)	50
Détection position tête mobile par le biais d'un système de mesure direct avec bande magnétique absolue	•
Détection position inclinaison tête mobile au moyen du système de mesure direct avec bande magnétique absolue	•
Contrôle électronique des angles intermédiaires	•
Inclinaison interne max.	22°30'
Inclinaison externe max.	45°
Avancement de la lame à axe électronique	•
Coupe utile, selon le modèle (m)	5 / 6
Longueur maximale arc de contact pour coupe aluminium (mm) version L / version H	35 / 130 (*)
Coupe minimum standard à 2 têtes à 90° (mm)	390
Coupe minimum avec logiciel PRO à 2 têtes à 90° (mm)	280
Coupe minimum avec logiciel PRO à 2 têtes à 45° internes (mm)	520
Coupe minimum par poussée avec logiciel SLICE (mm)	0
Largeur maximale profilé avec coupe standard (mm)	167
Hauteur maximale profilé avec coupe radiale à 90° (mm)	215
Hauteur maximale profilé avec coupe radiale à 45° (inclinaison externe) (mm)	90
Hauteur maximale profilé avec coupe radiale à 45° (inclinaison interne) (mm)	150
Largeur maximale profilé avec coupe radiale (mm)	240
Lames Widia	2
Diamètre lame	600
Puissance nominale moteur lame brushless (kW) version L	1,5
Puissance de pointe moteur lame brushless (kW) version L	4,5
Puissance nominale moteur lame brushless (kW) version H	2,5
Puissance de pointe moteur lame brushless (kW) version H	7,5
Dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profilé	o

DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ ET DE PROTECTION

Protection intégrale frontale à actionnement électrique	•
---	---

POSITIONNEMENT ET SERRAGE PROFILÉ

Paire d'étaux pneumatiques horizontaux avec dispositif « basse pression »	•
Paire d'étaux horizontaux à serrage vertical	o
Paire d'étaux horizontaux supplémentaires	o
Enregistrement manuel positionnement étaux sur interface graphique	o
DIGICLAMP – système numérique de contrôle positionnement et surveillance étaux	o
Support intermédiaire profilé pneumatique	•
Convoyeur à rouleaux sur tête mobile avec supports pneumatiques profilé asservi	o
Convoyeur à rouleaux support profilé sur tête fixe pour entrée profilé sur le côté gauche	o
Butée de référence pneumatique sur tête mobile pour entrée profilé sur le côté gauche	o

• inclus o disponible (*) performances à vérifier après l'analyse des profilés spécifiques