



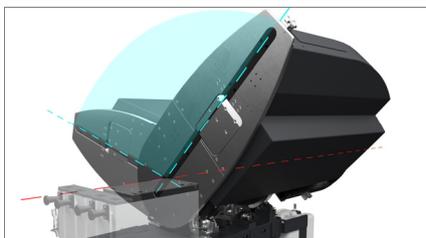
emmegi

Aluminium

Steel

Pvc

ru #3



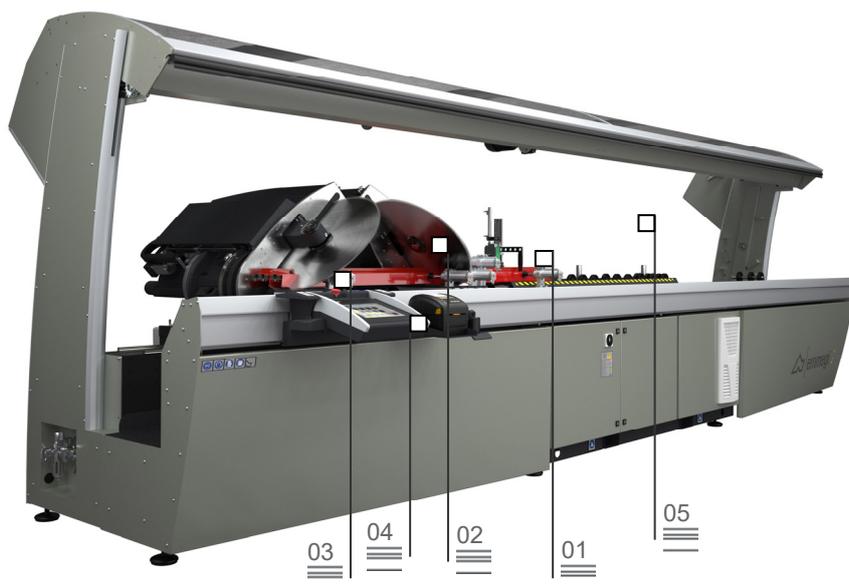
Виртуальная ось наклона режущих агрегатов 01



Радиальная резка 02

Precision RS

двухголовочная пила с радиальной фрезой Ø 600 мм

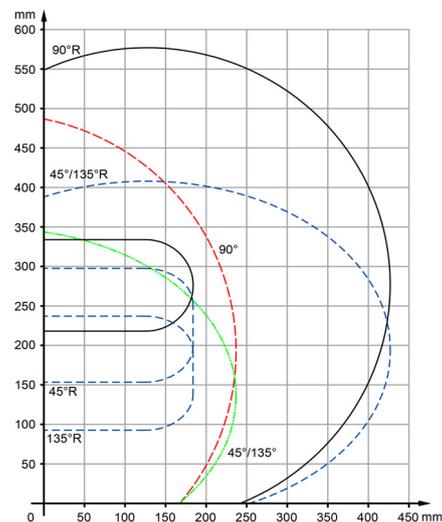


Двухголовочная пила с 5-ю управляемыми осями для алюминия, ПВХ и легких сплавов, с автоматическим перемещением подвижной головки и электронным управлением всех углов наклона от 22°30' (внутренних) до 45° (внешних) с точностью 280 шагов в пределах одного градуса. Подача твердосплавных дисков диаметром 600 мм возможна в двух разных режимах. Стандартная подача позволяет оптимизировать диаграмму резки в вертикальном направлении, обеспечивая резку профилей, высота которых превышает 450 мм. Радиальный режим станка (защищен одним из патентов) отличается очень большой длиной хода резки, превышающей вертикальную контрольную поверхность, что увеличивает рабочие размеры в горизонтальном направлении. Это решение позволяет осуществлять резку под углом 45° профилей шириной до 240 мм. Подача фрезы осуществляется двумя осями ЧПУ, обеспечивая оптимальную регулировку скорости и выхода фрез. Все перемещения осей осуществляются по направляющим и роликовым башмакам. Автоматическая интегральная защитная кабина зоны резки, конструкция кнопочных пультов управления, фронтальный доступ к электрошлиту и пневматической панели – лишь некоторые характеристики новейшей модели, отличающейся безопасностью и эргономикой. Предлагаются два варианта станка: PRECISION RS L для резки легких профилей большого сечения и обычной толщины; PRECISION RS H для тяжелых профилей с высоким сопротивлением резанию и повышенной толщиной или с геометрией, требующей более длинной контактной дуги с режущим полотном.

Пила PRECISION RS оснащена 5 высокоточными осями с цифровым управлением, использующимися для размещения подвижной головки, наклона двух режущих агрегатов и подачи дисков во время резки. Для позиционирования используется магнитная абсолютная полоса, позволяющая сохранить в памяти положение и избежать регулировку осей. Цифровое управление всеми движениями позволяет управлять любыми операциями, включая регулировку длины выхода диска, используя современную панель управления с сенсорным экраном.

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

Precision RS

Двухголовочная пила с радиальной фрезой Ø 600 мм

01

Виртуальная ось наклона режущих агрегатов

Наклон каждой головки (до 22°30' внутрь) обеспечивается двумя круговыми направляющими, установленными на четырех парах стальных роликов. Данное запатентованное решение позволяет уменьшить габариты агрегатов в зоне резки, упрощая размещение и блокировку профиля, а также обеспечивает повышенную стабильность по сравнению с традиционными системами. Позиционирование с использованием абсолютной магнитной полосы устраняет необходимость в установке осей и позволяет сэкономить связанное с этим время цикла.

02

Радиальная резка

Посредством соответствующих регулировок, выход фрезы можно увеличить за пределы передней поверхности, значительно увеличивая горизонтальный размер, указанный в диаграмме резки. Запатентованная компанией Emmegi радиальная резка обеспечивает распил крупногабаритных профилей или одновременный распил нескольких профилей. Оптимизированная геометрическая конструкция новых режущих агрегатов существенно увеличивает габариты диаграмм резки, в том числе в высоту.

03

Блокировка профиля

Благодаря пространству, освобожденному благодаря виртуальной оси, блокировка профиля при резке осуществляется чрезвычайно точно и надежно, используя два горизонтальных прижима. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля. Станок Precision может быть оснащен роликовым конвейером на подвижной головке для стандартной загрузки и разгрузки, и на фиксированной головке для загрузки профилей с левой стороны.

04

Система управления

Иновационная 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 деталей.

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 блокирован, позволяет осуществлять автоматические циклы резки, в том числе без присутствия оператора, обеспечивая великолепные эксплуатационные характеристики.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электронный контроль оси X	•
Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Скорость позиционирования оси X, модель HS (стандартно) (м/мин)	35
Скорость позиционирования оси X, модель HS (опция) (м/мин)	50
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	•
Определение угла наклона подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	•
Электронный контроль промежуточных углов наклона	•
Макс. внутренний наклон	22°30'
Макс. внешний наклон	45°
Подача фрезы, используя электронную ось	•
Фактический разрез, в зависимости от модели (м)	5 / 6
Максимальная длина контактной дуги при резке алюминия (мм) вариант L / вариант H	35 / 130 ^(*)
Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	390
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками под углом 90° (мм)	280
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внутренним углом 45° (мм)	520
Минимальный разрез с толкательной подачей, используя программное обеспечение SLICE (мм)	0
Максимальная ширина профиля при стандартной резке (мм)	167
Максимальная высота профиля при радиальной резке под углом 90° (мм)	215
Максимальная высота профиля при радиальной резке под углом 45° (внешний наклон) (мм)	90
Максимальная высота профиля при радиальной резке под углом 45° (внутренний наклон) (мм)	150
Максимальная ширина профиля при радиальной резке (мм)	240
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска	600
Номинальная мощность бесщеточного двигателя диска (кВт) вариант L	1,5
Пиковая мощность бесщеточного двигателя диска (кВт) вариант L	4,5
Номинальная мощность бесщеточного двигателя диска (кВт) вариант H	2,5
Пиковая мощность бесщеточного двигателя диска (кВт) вариант H	7,5
Электронный измеритель толщины профиля	o
ЗАЩИТНЫЕ ОГРАЖДЕНИЯ	
Передняя интегральная защита с электрическим приводом	•
ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ	
Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	•
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	o
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	o
Ручная регулировка расположения зажимов, используя графический интерфейс	o
DIGICLAMP – цифровая система контроля позиционирования и контроля зажимов	o
Промежуточная пневматическая опора профиля	•
Роликовый конвейер с пневматическими опорами профиля на подвижной головке	o
Опорный роликовый конвейер для профиля на фиксированной головке для подачи профиля слева	o
Пневматический контрольный упор на подвижной головке для подачи профиля слева	o

• включено o доступно (*) рабочие характеристики необходимо проверить после анализа конкретных профилей