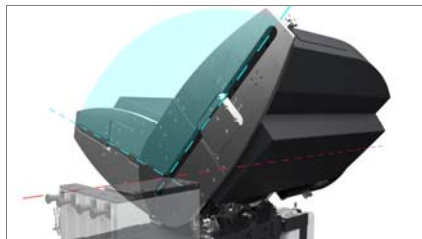


RS-precision

kapmaskiner med dubbla radiella huvuden Ø 600 mm



Virtuell axel för skärenheternas vinklingar

01



Radiell kapning

02

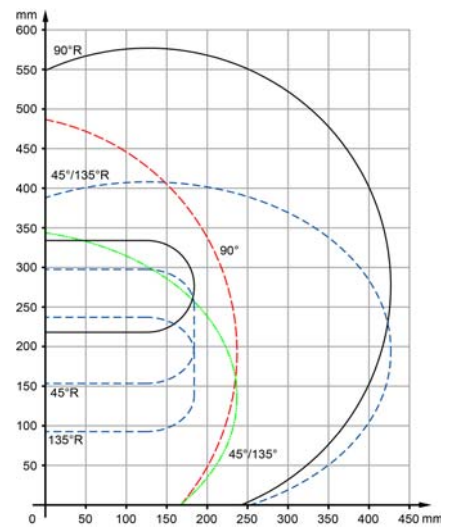


Dubbel geringsåg med 5 styrda axlar för bearbetning av aluminium, PVC och lättare legeringar. Automatisk förflyttning av det rörliga munstycket och elektronisk styrning av samtliga vinklar från 22°30' (inre vinklar) till 45° (yttre vinklar), och med en precision där varje grad omfattar 280 olika lägen. Knivbladen i widia på 600 mm kan avancera i två olika lägen. Standardmatningen optimerar skärdiagrammet i vertikal riktning för att kapa profiler som är över 450 mm höga. Det radiella läget, som är föremål för ett av patenten som medföljde denna maskin, utnyttjar ett mycket brett slag som går utöver det vertikala referensplanet och genererar ett stort diagram i horisontell riktning. Denna lösning tillåter kapning av profiler med en längd på upp till 240 mm vid 45°. Bladmatningen drivs av ett par NC-axlar för att säkerställa optimal justering av bladets hastighet och utmatningsslag.

Alla axlarnas rörelser sker på gejdor och återcirkulerande slidrullarna. Det heltäckande och automatiska skyddet till skärytan, kontrollbordens design, samt eltavlan och den pneumatiska kontrollpanelen med tillträde framifrån är alla faktorer som gör maskinen till en avancerad modell även ur säkerhets- och ergonomisynpunkt.

PRECISION RS förfogar över 5 axlar med numerisk styrning med mycket hög precision för det rörliga munstyckets placering, de två skärenheternas lutning och sågbladens frammatning under skärfasen. Positioneringen använder en absolut magnetisk band som är i stånd att behålla ett register över positionering och undvika referensaxeln operationer. Den numeriska styrningen av alla förflyttningar gör så att samtliga moment kan styras från en mycket avancerad kontrollpanel med pekskärm, och inklusive sågbladens slaglängd vid utgång. Versionen HS (High Speed) förutser en användning av en axel X med en högre hastighet och samtliga nödvändiga skydd för att utföra en automatisk bearbetning, och även för en obemannad sådan.

Kapdiagram



Låsning av profil

03



Kontroll

04



HS – High Speed

05



RS-precision

Kapmaskiner med dubbla radiella huvuden Ø 600 mm

01	02	03	04	05
Virtuell axel för skärenhetens lutning	Radiell kapning	Låsning av profil	Kontroll	HS – High Speed

Lutningen på upp till 22° 30' inåt för varje munstycke sker med hjälp av två cirkelformade skenor som är utplacerade på fyra snurrhjulspår i stål. Denna lösning, som har patenterats, gör det möjligt att eliminera eventuella hinder i skärområdet för att underlätta positioneringen och fastspänningen av profilen och ger dessutom större styvhet än de traditionella systemen. Positionering med absolut magnetremsa gör att man inte behöver tillkopplade axelreferenser och cykeltider.

Med en lämplig reglering kan sågbladets utgångslängd förlängas till utanför det främre planet så att skärprofilen utökas anmärkningsvärt i sidled. Den radiella funktionen är föremål för ett annat av Emmegis patent. Den möjliggör kapningen av stora profiler eller gör så att fler profiler kan kapas samtidigt. De optimerade geometrierna på de nya skärenheterna möjliggör ett kapdiagram med en väldigt viktig utveckling även i höjd.

Med den stora tillgången på utrymme som tillåts med den virtuella axeln kan fastspänningen av profilen för skärning utföras extremt noggrant och säkert med hjälp av två horisontella låsanordningar. Vid behov av vertikal fastspänning, i synnerhet vid specialsåringar, finns det tillgängligt ett patenterat system med horisontella låsanordningar som även tillåter vertikal fastspänning av profilen. Precision kan utrustas med rullbana på rörligt arbetshuvud för lastning och avlastning av standardtyp och på fast huvud för lastning på vänster sida.

Den ergonomiska och extremt avancerade kontrollpanelen använder en pekskärm på 10,4" och en helt och hållet kundanpassad programvara full med funktionaliteter som utarbetats speciellt för denna maskin, i miljön Microsoft Windows®. Genom skapade skärbearbetningslistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera avfallet och minska tiderna för arbetsstyckenas lastning-avlastning.

Versionen HS - High Speed, förfogar över en snabbare X-axel (placering av det rörliga munstycket). X-axeln är försedd med heltäckande skydd på sidorna och på den bakre änden så att man ska kunna arbeta i säkerhet och öka produktiviteten. Den här maskinversionens säkerhetsfunktioner gör så att det är omöjligt att tillträda maskinen när den är igång. Med säkerhetsfunktionerna kan autocykler för kapning, och även obemannade sådana, användas för att säkerställa en så hög arbetseffektivitet som möjligt.

MASKINENS EGENSKAPER	
Elektronisk kontroll X-axel	•
Placeringshastighet för ordinarie X-axel (m/min)	25
Placeringshastighet för X-axel i versionen HS (standard) (m/min)	35
Placeringshastighet för X-axel i versionen HS (tillval) (m/min)	50
Avläsning av det rörliga huvudet genom ett mätsystem styrt av ett absolut magnetband	•
Avläsning av det rörligt huvudets lutning genom mätsystem styrt av ett absolut magnetband	•
Elektronisk styrning av mellanliggande vinklar	•
Maximal inre lutning.	22°30'
Maximal vinkling utåt.	45°
Bladmatning till elektronisk axel	•
Nyttig skärlängd, beroende på modell (m)	5 / 6
Minimistandard skärning med 2 huvuden i 90° (mm)	390
Minimi skärning med programvara PRO med 2 huvuden i 90° (mm)	280
Minimi snitt med programvara PRO med 2 interna huvuden på 45° (mm)	520
Minsta skärning med programvara SKIVNING (mm)	0
Maximal profilbredd med standardsnitt (mm)	167
Maximal profilhöjd med radiellt snitt i 90° (mm)	215
Maximal profilhöjd med radiellt snitt i 45° (extern lutning) (mm)	90
Maximal profilhöjd med radiellt snitt i 45° (intern lutning) (mm)	150
Maximal profilbredd med radiellt snitt (mm)	240
Knivblad al widia	2
Bladdiameter	600
Max. effekt borstlös bladmotor (kW)	4,5
Elektronisk tjockleksmätare av profil	○
SÄKERHETSANORDNINGAR OCH SKYDD	
Främre eldrivet, fullt skydd	•
POSITIONERING OCH FASTSPÄNNING AV PROFIL	
Par med horisontella pneumatiska klampar med anordning för "lågt tryck"	•
Par med horisontella klampar med vertikal låsning	○
Par med ytterligare horisontella klampar	○
Manuell registrering av tvingarnas positionering i det grafiska användargränssnittet	○
DIGICLAMP - digitalt system för placering och tillsyn av tvingar	○
Mellanliggande pneumatiskt stöd för profilen	•
Rulltransportör på rörligt huvud med pneumatiska stöd för den arbetade profilen	○
Profilstödsrullbana på fast huvud för profilgång från vänster	○
Pneumatiskt referensstopp på rörligt huvud för profilgång från vänster	○
SMÖRJNING OCH SUG	
Minimal olje-pumpkylning	•
Förinställning för automatisk start av sug	•
Transportband för utförsel av gummispån	○

- ingår
- tillgänglig