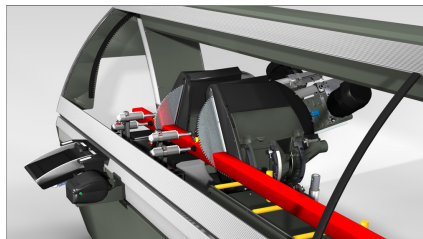
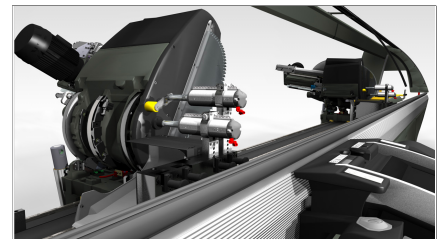


Precision T2

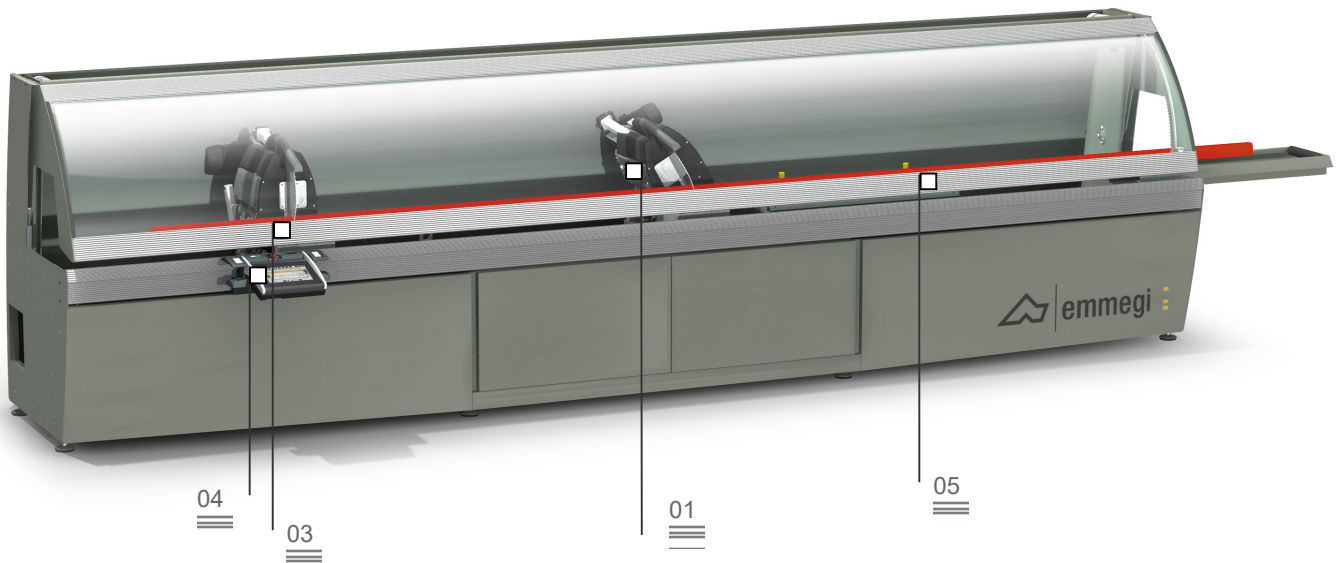
tronçonneuse double tête



Axe virtuel de l'inclinaison
des unités de coupe 01



HS – High Speed 02

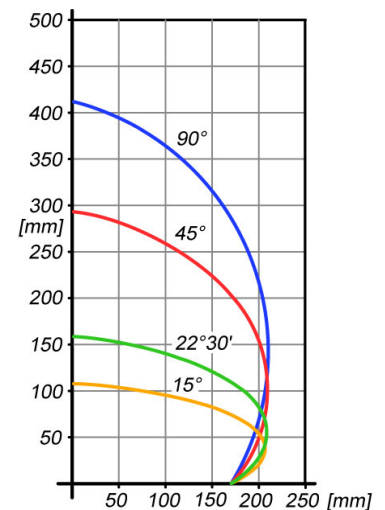


Tronçonneuse double tête à 5 axes contrôlés pour aluminium, PVC et alliages légers, avec mouvement automatique de la tête mobile et gestion électronique de tous les angles de 45° (internes) à 15° (externes) avec une précision, à l'intérieur de chaque degré, de 280 positions.

L'axe innovateur virtuel de rotation des unités de coupe, qui a fait l'objet d'un des brevets qui protège cette machine, outre à conférer une rigidité absolue au système, permet de gérer le positionnement et le blocage du profilé avec un grand soin. Ces caractéristiques permettent d'obtenir une précision de coupe supérieure à n'importe quelle autre machine de sa catégorie, et en définissent le nom qu'elle porte PRECISION comme caractéristique principale. 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.

PRECISION T2 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.

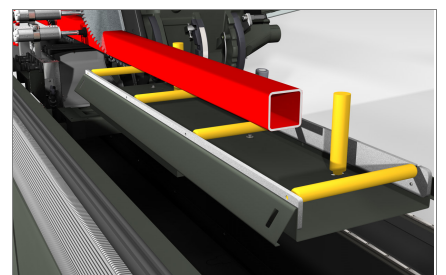
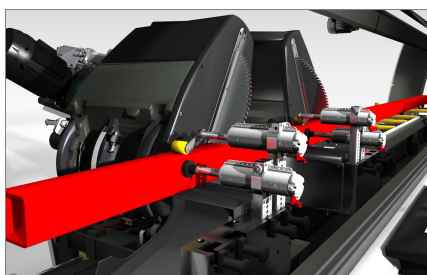
La version HS High Speed prévoit un axe X à vitesse supérieure et toutes les protections nécessaires aux usinages automatiques également non surveillés, pour obtenir la productivité maximale.



Blocage profilé 03

Contrôle 04

Chargement et déchargement 05



Precision T2

Tronçonneuse double tête

01

Axe virtuel de l'inclinaison des unités de coupe

L'inclinaison de chacune des têtes, jusqu'à 15° vers l'extérieur, se fait au moyen de deux guides circulaires positionnés sur quatre couples 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 tout 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.

02

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, autorisant l'opérativité maximale.

03

Blocage 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, qui permettent de bloquer verticalement le profilé.

04

Contrôle

Le panneau de contrôle, ergonomique et extrêmement avancé, utilise un écran tactile de 10,4" et un logiciel complètement personnalisé et riche de fonctionnalités conçues spécifiquement pour cette machine en environnement Microsoft Windows®. A 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

Chargement et déchargement

Precision peut être équipée avec un chemin d'amenage sur la tête mobile, pour le chargement et le déchargement standard ou bien sur la tête fixe, pour le chargement du côté gauche. Une butée pneumatique sur la tête mobile est disponible pour faciliter le positionnement du profilé dans cette modalité de chargement.

CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

Contrôle électronique axe X	•
Vitesse de positionnement axe X standard	25 m/min
Vitesse de positionnement axe X version HS	35 m/min
Vitesse de positionnement axe X version HS (option)	50 m/min
Relevé position tête mobile au moyen du système de mesure direct avec bande magnétique absolue	•
Relevé position inclinaison tête mobile au moyen du système de mesure direct avec bande magnétique absolue	•
Contrôle électronique des angles intermédiaires	•
Inclinaison interne max.	45°
Inclinaison externe max.	15°
Avancement de la lame à axe électronique	•
Coupe utile, selon le modèle (m)	5 / 6
Lames Widia	2
Diamètre lame	550
Puissance moteur lame (kW)	2,2
Dispositif de mesure électronique épaisseur du profilé	○

SECURITES ET PROTECTIONS

Protection intégrale frontale à actionnement électrique	•
Tunnels latéraux de protection et enceinte droite et gauche de connexion à paroi (seulement version HS)	•
Enceinte quatrième côté (seulement version HS)	○

POSITIONNEMENT ET BLOCAGE PROFILE

Couple d'étaux horizontaux pneumatiques avec dispositif "basse pression"	•
Couple d'étaux horizontaux à serrage vertical	○
Couple d'étaux horizontaux supplémentaires	○
Couple de presseurs horizontaux presse-joints (seulement PVC)	○
Support intermédiaire profilé pneumatique	○
Chemin d'amenage sur tête mobile avec supports pneumatiques profilé en asservissement	○
Chemin d'amenage support profilé sur tête fixe pour entrée profilé de gauche	○
Butée de référence pneumatique sur tête mobile pour entrée profilé de gauche	○
Convoyeur pour coupe pas à pas ou automatique	○

2012/05/03

www.emmegi.com

Les images sont présentées seulement dans un but d'illustration