

Radial Libra

Двухголовая пила



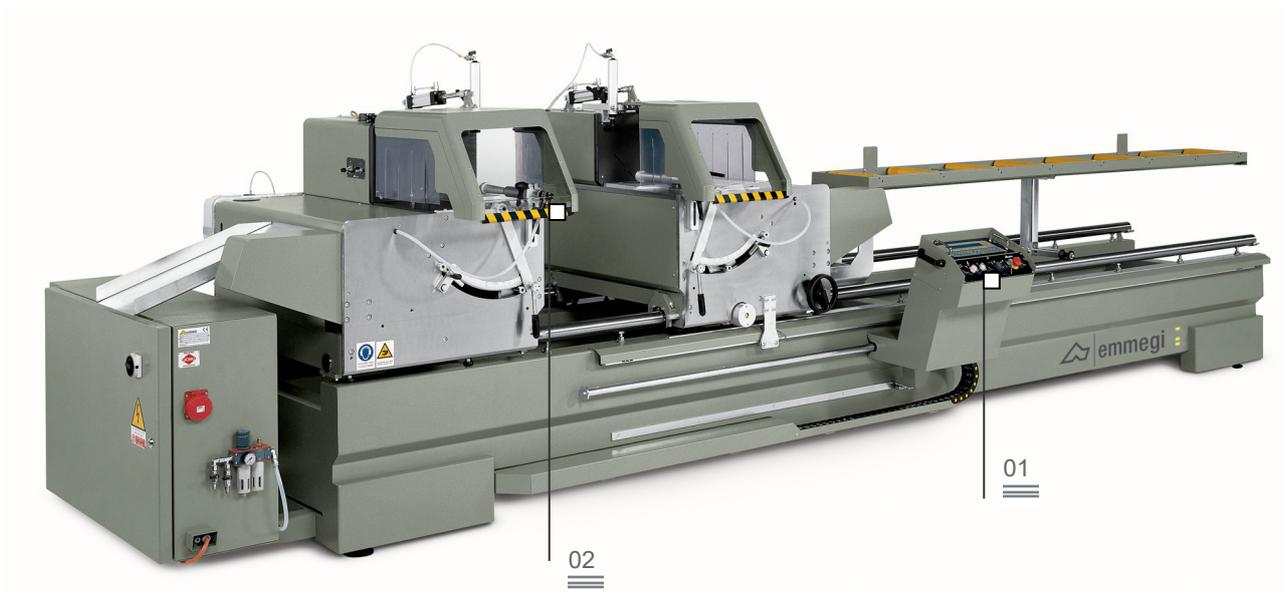
Контроллер

01



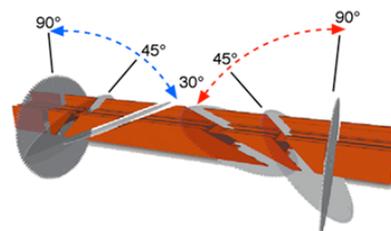
Наклон подвижных голов

02



Двухголовые пилы Emmegi обладают отличными эксплуатационными качествами прочности и надежности. Они являются идеальным оборудованием для резки профилей из алюминия и ПВХ разной толщины и под разными углами. Данные новейшие станки вносят существенный вклад в производственный цикл, потому что обладают высоким уровнем точности и значительной простотой в эксплуатации.

Radial Libra - это автоматическая двухголовая пила с фронтальной подачей дисков по горизонтали и автоматическим перемещением подвижной головы. Особенность данной модели в том, что она используется для резки профилей большого сечения или нескольких профилей. Наклон голов по горизонтали 30° (внутрь). Станок может быть оснащен промышленным принтером этикеток, который позволяет идентифицировать профиль и кодировать его по соответствующему заказу.

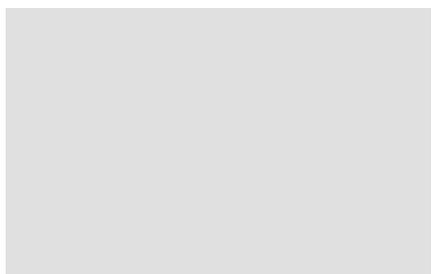


Цифровой индикатор промежуточных углов (опционально)

03

Промежуточный пневматический суппорт (опционально)

04



Иллюстрации приведены в рекламных целях

Radial Libra

Двухголовая пила

01

Контроллер

Контроллер отличается простотой, а скольжение по рейке вдоль станины позволяет точно контролировать подвижные головы с учетом специфики выполняемых резов. Составление листов резки обеспечивает оптимизацию цикла обработки, что сокращает отходы и снижает время, необходимое для загрузки-выгрузки изделий.

02

Наклон подвижных голов

Вращение голов по горизонтали осуществляется с помощью пневматических цилиндров, угол реза профиля внутрь 90°, 45°, 30°, а также промежуточные углы. Подвижные агрегаты оснащены интегральными кабинами с пневматическим опусканием в рабочую зону.

03

Цифровой индикатор промежуточных углов (опция)

При пневматических наклонах подвижных голов, индикатор промежуточных углов позволяет определить с совершенной точностью угол наклона режущего агрегата, гарантируя точность отрезаемых профилей. Цифровой индикатор особенно пригоден для резки непрямоугольных профилей и позволяет оператору точно и быстро определить необходимый угол.

04

Промежуточный пневматический суппорт (опция)

Промежуточный пневматический суппорт необходим при резке легкого, тонкого профиля большой длины. В данных случаях пневматический суппорт осуществляет функцию поддержки профиля. Данная опция поставляется для любой длины, но особо рекомендуется для станков с рабочим диапазоном 5 и 6 метров.

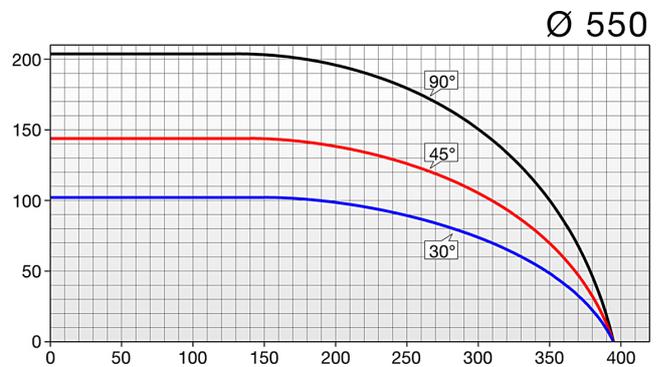
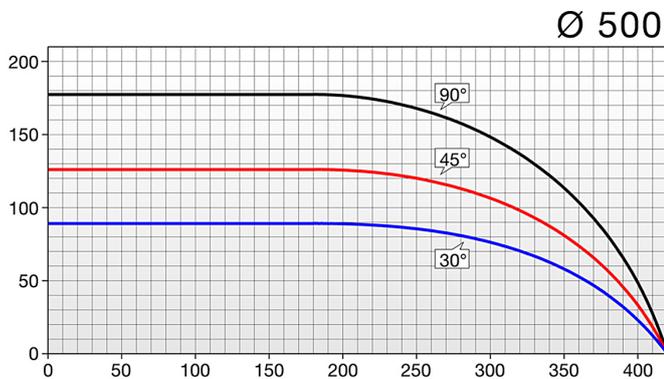


Диаграмма реза

ХАРАКТЕРИСТИКИ УПРАВЛЕНИЯ

ЖК дисплей 6"	•
Возможность подсоединения промышленного принтера этикеток	○
Порт USB	•
Подключения к офисному ПК через USB или сетевой порт (в зависимости от версии)	•
Выполнение одиночных резов	•
Память 99 значений профиля с автоматическим расчетом размера углов резки	•
Память 20 листов резки (50 строк в каждой) на жестком диске	•
Память 25 списков резки (100 строк в каждом) кабельное соединения с внешним ПК через порт RS232	•
Создание 100 типовых дверных и оконных конструкций (1500 формул), загрузка через порт USB	•

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Определение позиционирования подвижной головы посредством магнитной измерительной системы	•
2 режущих диска	•
Интегральная кабина зоны резки с пневматической подачей	•
Пара горизонтальных и вертикальных пневматических прижимов с системой «низкого давления»	•
Рольганг для выкладки профиля	•
Система смазки: масляным туманом или минимальный такт, распылением СОЖ (в зависимости от модели)	•
Ручной суппорт профиля	•
Возможность автоматического подключения пылесоса MG	•
Метрическая шкала	•
Длина станины 4/5/6 м в зависимости от модели	•
Мощность двигателя режущего диска (кВт)	1.85

• включено
○ в наличии

2014/01/01

www.emmegi.com