

## Classic Vis

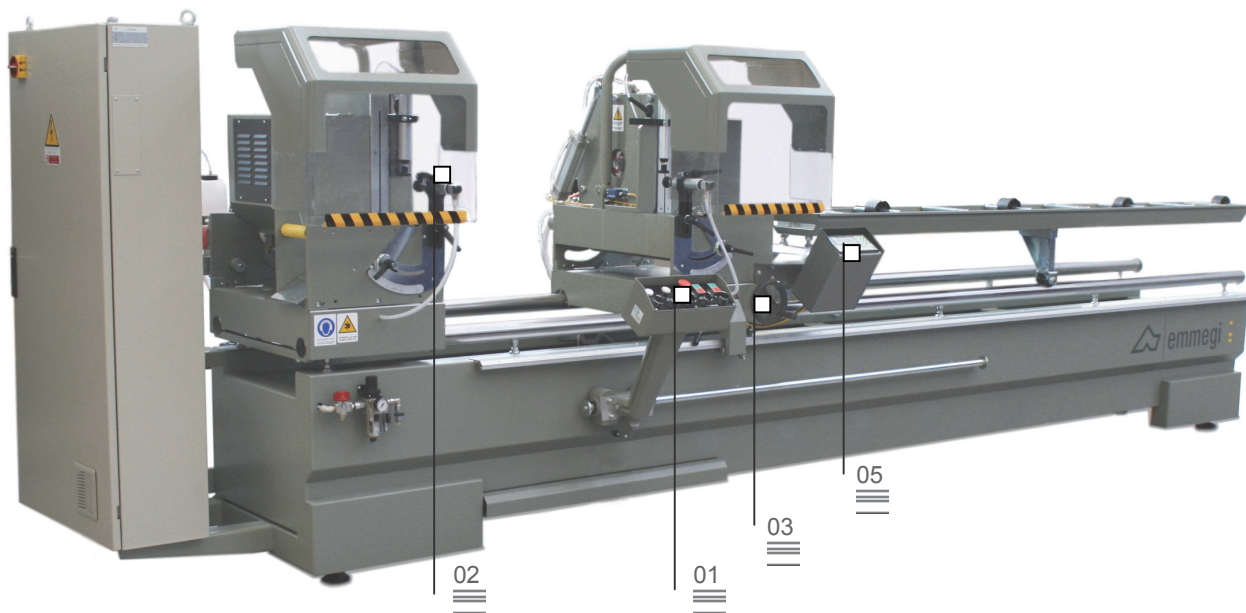
Podwójna piła kątowna



Pulpit sterowniczy 01

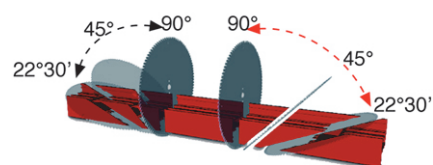


Nachylenie ruchomych głowic 02

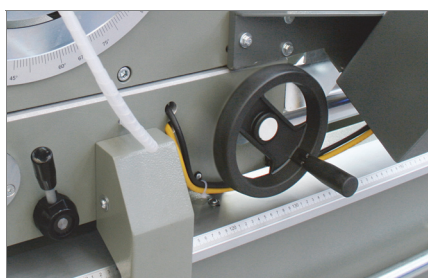


Dwugłowicowe obcinarki Emmegi charakteryzują się wyjątkową solidnością i niezawodnością. Są idealnym narzędziem do cięcia profili aluminiowych o różnych grubościach i pod różnymi kątami. Jako maszyny najnowszej generacji mogą wnieść znaczny wkład do cyklu produkcyjnego dzięki bardzo wysokiej precyzji i zarazem łatwości obsługi.

Classic Vis to obcinarka dwugłowicowa z ręcznym posuwem ruchomej głowicy i odczytem pozycji przez cyfrowy wyświetlacz. Maszyna może być wyposażona w przemysłową drukarkę etykiet umożliwiającą identyfikację i przypisanie danego zlecenia.



Pozycjonowanie zespołu ruchomego 03



Cyfrowy wyświetlacz nachyleń pośrednich (opcja) 04



Cyfrowy wyświetlacz osi X 05



# Classic Vis

Podwójna piła kątowna

## 01 Pulpit sterowniczy

Zainstalowany w różnych modelach pulpit sterowniczy przesuwany na łożyskach, ułatwia obsługę maszyny, ponieważ można go umieścić w pobliżu zespołu cięcia.

## 02 Kąt nachylenia piły

Silowniki z enkodermem powodują wychylenie zespołów ruchomych do tyłu, a ich odpowiednie ustawienia, jak też nastawa parametrów, dokonywane są za pomocą sterowania elektronicznego stanowiącego prosty interfejs operacyjny. Dzięki tworzeniu list cięć cykl roboczy zostaje zoptymalizowany, umożliwiając zarówno ograniczenie ilości odpadów, jak też skrócenie czasu trwania fazy załadunku i wyładunku profili. Zespoły ruchome są wyposażone w opuszczane pneumatycznie osłony zabezpieczające strefę roboczą.

## 03 Pozycjonowanie zespołu ruchomego

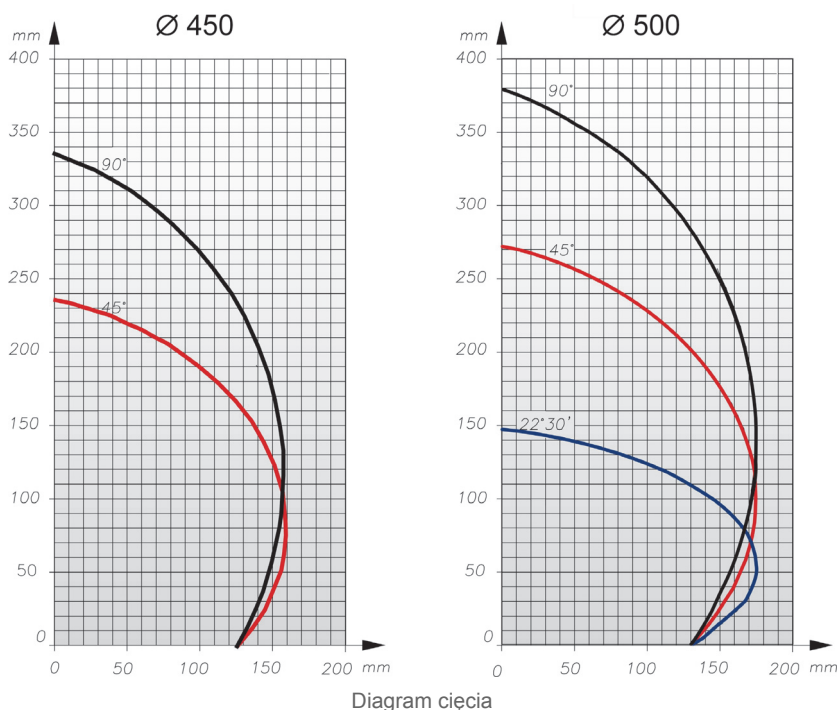
Ruchomy zespół jest pozycjonowany ręcznie przez przekręcenie pokrętle przesuwania; taśma magnetyczna odczytuje wartość aktualnej pozycji ustawienia ruchomej głowicy, która jest pokazywana na wyświetlaczu LCD typu PLC

## 04 Cyfrowy wyświetlacz nachyleń pośrednich (opcja)

W przypadku pneumatycznego wychylenia do tyłu ruchomych głowic, wyświetlacz kątów pośrednich pozwala z absolutną dokładnością określić kąt nachylenia zespołu cięcia, zapewniając precyzyjne cięcie profili. Nadzwyczaj użyteczny przy wykonywaniu cięć pod kątem ostrym/rozwartym, umożliwia precyzyjne określenieżądanego kąta nachylenia.

## 05 Cyfrowy wyświetlacz osi X

Wysokość ustawienia zespołu ruchomego wzdłuż osi "X" jest elektronicznie wyświetlana na wyświetlaczu cyfrowym, który w czasie rzeczywistym pokazuje odczyt ustawionej długości, zapewniając dużą precyzję w fazie cięcia.



### DANE TECHNICZNE STEROWANIA

Przyrząd do ustawiania wysokości LCD	•
Realizacja cięć pojedynczych	•
Zapisywanie w pamięci 99 wartości korekcyjnych profilu z automatycznym obliczaniem wymiaru do cięć pod kątem	•
Zapisywanie w pamięci 10 list cięcia (każda o 50 liniach) za pomocą klawiatury	•

### DANE TECHNICZNE MASZYNY

Określanie położenia ruchomej głowicy za pomocą bezpośredniego układu pomiarowego z taśmą magnetyczną	•
piły widiowe	2
Sterowane pneumatycznie osłony zabezpieczające całkowicie strefę roboczą	•
Para pneumatycznych zacisków poziomych z urządzeniem "niskiego ciśnienia"	•
Transporter rolkowy profili	•
System mikromłotowego smarowania wodnego z emulsją olejową lub olejowego z minimalną dyfuzją (zależnie od wersji)	•
Ręczny wspomnik profilu	•
Miejsce pod automatyczny starter odciągu MG	•
Para dopasowanych szablonów standardowych	•
Linijka metryczna	•
Zakres roboczy cięcia 4/5/6 m, zależnie od modelu	•
Moc silnika piły (kW)	2,2