

## Classic Vis

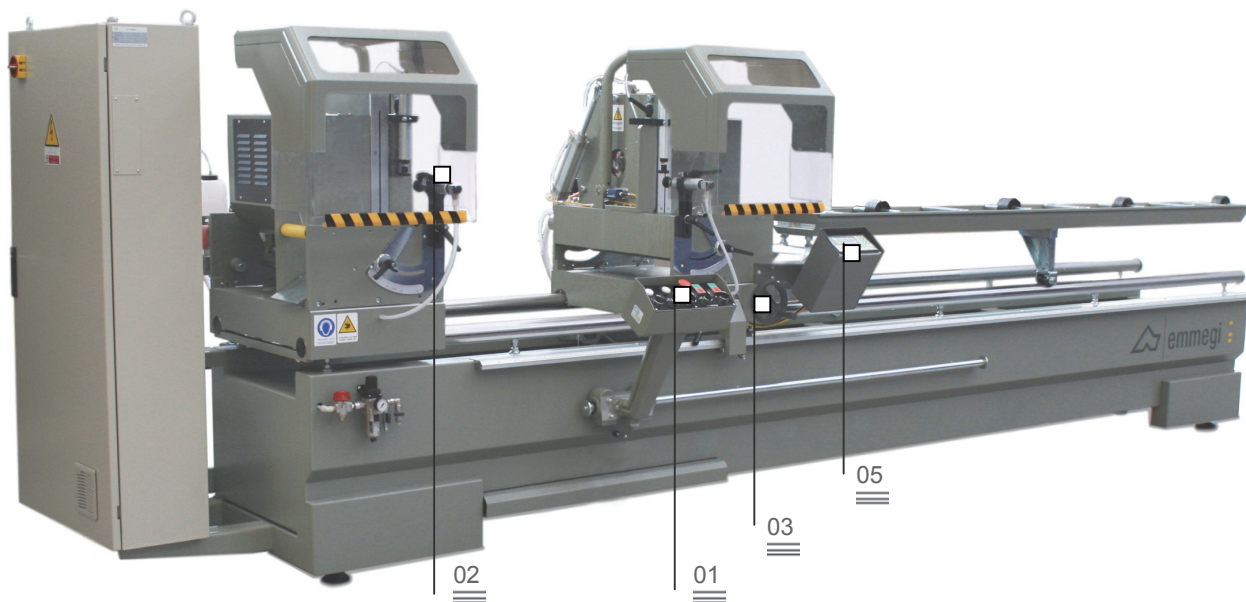
Двухголовочная пила



Кнопочная панель 01



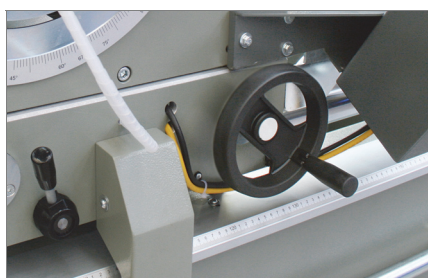
Наклон подвижных головок 02



Торцовочные станки с двойной головкой Emmegi обладают уникальными техническими характеристиками, включая прочность и надежность. Они являются уникальными инструментами для резки алюминиевых профилей различной толщины под различными углами. Станки последнего поколения способны в значительной степени оптимизировать производственный цикл ввиду своей высокой точности, а также существенной простоты применения. Classic Vis – это торцовочный станок с двумя головками, с ручным перемещением подвижной головки и отображением размеров на цифровом дисплее. Станок может быть оборудован промышленным устройством для печати этикеток, что позволяет выполнить идентификацию изделия и ассоциировать его с соответствующим заказом.



Позиционирование подвижной головки 03



Цифровой индикатор промежуточных углов (факультативно) 04



Цифровой индикатор оси x 05



# Classic Vis

Двухголовочная пила

## 01

Кнопочная панель

Кнопочная панель, установленная в различных моделях и отличающаяся скольжением на подшипниках, упрощает эксплуатацию станка ввиду того, что она может устанавливаться рядом с режущим узлом.

## 02

Наклон подвижных головок

Вращение головок вокруг горизонтальной оси осуществляется с помощью пневматических цилиндров. В станках с диаметром режущих дисков 450 мм, внешние углы составляют от 90° до 45°. При диаметре диска 500 мм, внешние углы составляют от 90° до 22°30'. Промежуточные углы задаются с помощью специального стопора, который регулируется вручную. Подвижные головки оснащены интегральными защитными устройствами с пневматическим опусканием рабочей зоны.

## 03

Позиционирование подвижной головки

Установка положения подвижного модуля производится вручную путем вращения маховика перемещения; замер положения производится с помощью магнитной ленты, а ЖК-дисплей типа ПЛК отображает отметку, на которую позиционирована подвижная головка.

## 04

Цифровой индикатор промежуточных углов (факультативно)

При пневматическом опрокидывании подвижных головок, индикатор промежуточных углов позволяет определить с совершенной точностью угол наклона режущего устройства, гарантируя точность отрезаемых профилей. Цифровой индикатор особенно пригоден для резки под углом и позволяет оператору точно и быстро определить необходимый угол.

## 05

Цифровой индикатор оси X

Отметка позиционирования подвижной головки вдоль оси X визуализируется электронным путем на цифровом дисплее, который обеспечивает немедленное считывание заданной длины и точность на этапе резки.

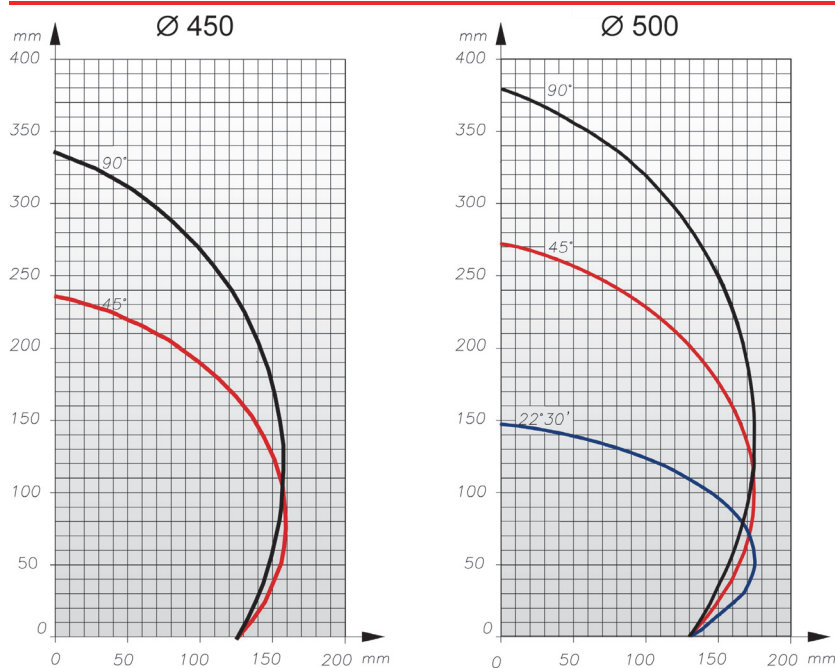


Диаграмма резки

### ХАРАКТЕРИСТИКИ УПРАВЛЕНИЯ

- Жидкокристаллическое устройство позиционирования
- Выполнение одиночных резок
- Запоминание 99 корректирующих значений профиля с автоматическим расчетом размера резки под углом
- Запоминание 10 листов резки (50 строк в каждой) с кнопочной панели

### ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

- Определение положения подвижной головки посредством системы непосредственного измерения с магнитной полоской
- 2 режущих диска из вида
- Интегральная защита зоны резки с пневматическим управлением
- Пара горизонтальных пневматических прижимов с устройством «низкого давления»
- Опорный ролик для профиля
- Система смазки масляным туманом или распылением СОЖ (в зависимости от модели)
- Ручной суппорт профиля
- Возможность автоматического включения aspirатора MG
- Пара стандартных контрупоров
- Метрическая линейка
- Полезный размер резки 4/5/6 м в зависимости от модели
- Мощность двигателя режущего диска (кВт)

2,2