

Doppia Magic

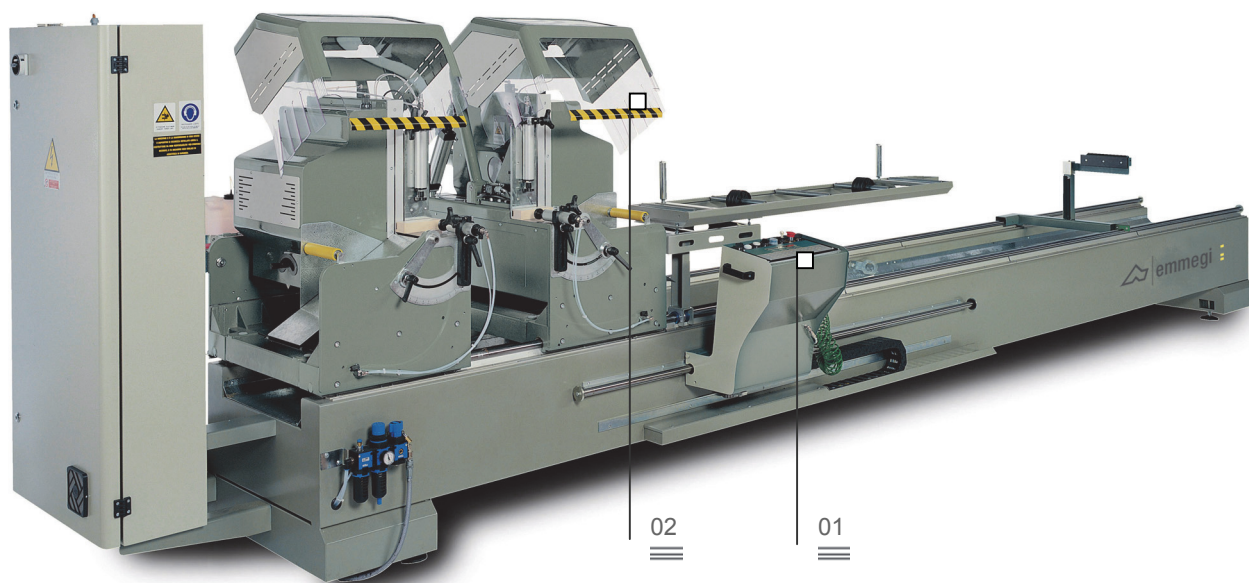
Двухголовочная пила

Управление

01

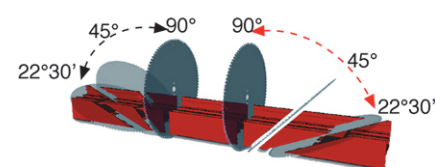
Наклон подвижных головок

02



Двухголовочные пилы Emmegi отличаются уникальными эксплуатационными качествами, а именно прочностью и надежностью. Они являются идеальным инструментом для резки профилей из алюминия и ПВХ разной толщины и под разными углами. Эти станки последнего поколения вносят существенный вклад в производственный цикл ввиду того, что обладают высоким уровнем точности и значительной простотой в эксплуатации.

Doppia Magic - это двухголовочная пила с автоматическим перемещением правой подвижной головки с помощью двигателя пост. тока, управляемого числовым управлением. Станок может оснащаться промышленным принтером этикеток, который позволяет идентифицировать профиль и присваивать номер соответствующему заказу.

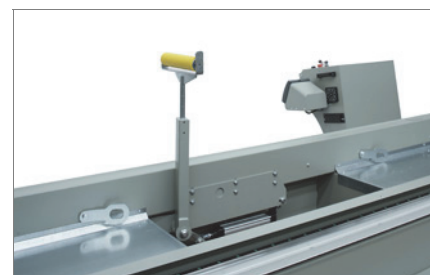
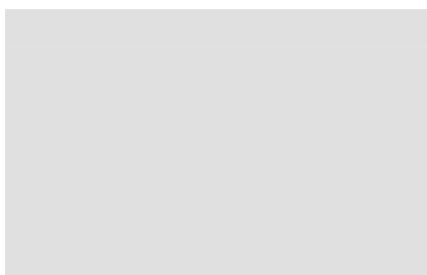


Принтер этикеток
(факультативно)

03

Промежуточный суппорт
(факультативно)

04



Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях

Doppia Magic

Двухголовочная пила

01

Управление

Управление, установленное в разных моделях, отличается простотой в использовании, а скольжение на подшипниках позволяет правильно установить подвижные головки с учетом специфических особенностей выполняемой резки. Составление листов резки обеспечивает оптимизацию цикла обработки, что сокращает отходы и снижает время, необходимое для загрузки-разгрузки изделия.

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

Принтер этикеток (факультативно)

Промышленный принтер этикеток позволяет определять каждый нарезанный профиль в листе резки. Помимо этого, нанесение штрих-кода обеспечивает легкую идентификацию самого профиля, что особенно необходимо для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или на линиях сборки.

04

Промежуточный суппорт (факультативно)

Промежуточный пневматический суппорт крайне необходим при резке легкого профиля значительной длины. В подобных случаях пневматический суппорт автоматически создает идеальные условия для поддержания профиля. Данный аксессуар поставляется для любой длины, но особо рекомендуется для станков с полезной резкой 5 и 6 метров.

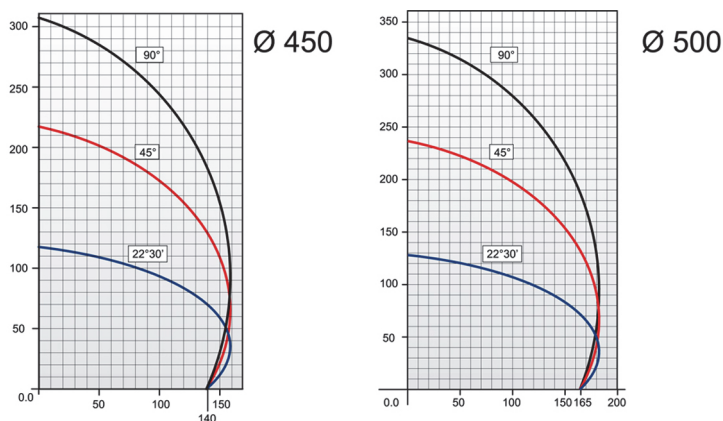


Диаграмма резки

ХАРАКТЕРИСТИКИ УПРАВЛЕНИЯ

Жидкокристаллический дисплей с подсветкой

Возможность подключения промышленного принтера этикеток

Порт USB

Выполнение одиночных резок

Запоминание 99 значений корректировки профиля с автоматическим расчетом размера резки под углом

Запоминание 25 листов резки (100 строк каждая) посредством кабельного соединения с внешним ПК через порт RS232

Создание 100 типовых замков (1500 формул) загружаемых через порт USB

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Определение положения подвижной головки посредством системы непосредственного измерения с магнитной полоской

2 режущих диска из видия

Интегральная защита зоны резки с пневматическим управлением

Пара горизонтальных и вертикальных пневматических прижимов с системой «низкого давления»

Опорный ролик профиля

Система смазки масляным туманом

Возможность автоматического включения аспиратора MG

Система удаления стружки

Метрическая линейка

Полезный размер резки 5 м

Мощность двигателя режущего диска (кВт)

2,2