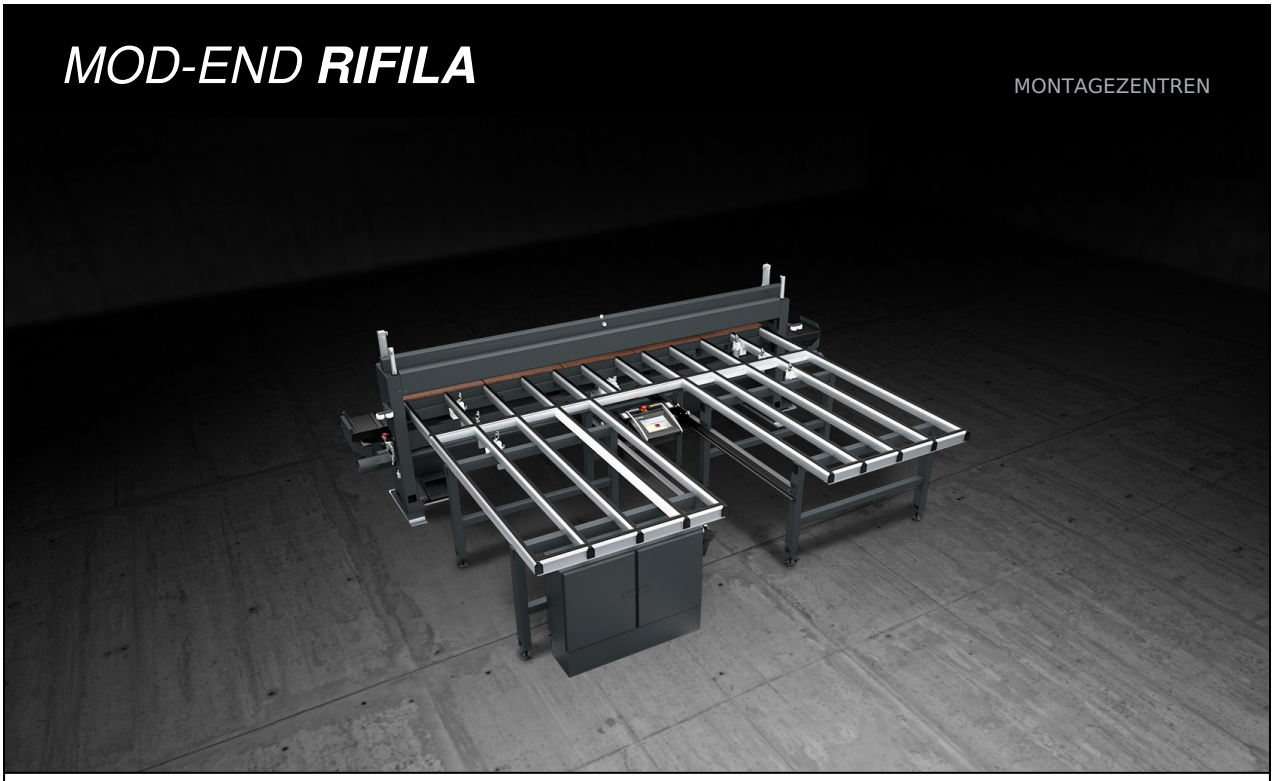
MOD-END **RIFILA**

MONTAGEZENTREN



MOD-END RIFILA ist eine halbautomatische Beschneidemaschine mit zwei gesteuerten Achsen für PVC-Rahmen. Sie ist mit einer NC-gesteuerten Schneideeinheit mit einstellbarer Vorschubgeschwindigkeit ausgerüstet.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

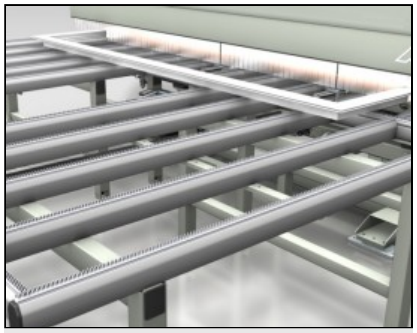
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



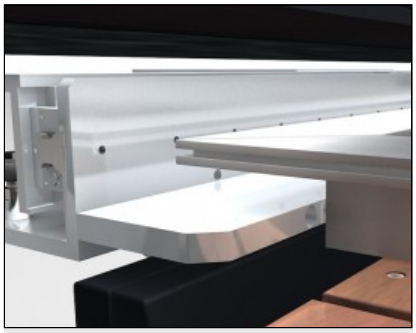
NC-Schneideeinheit

Die Schneideeinheit mit integrierter Vorrichtung zur Beschneidungssteuerung ist das Herz des Systems. Sie besitzt eine Absaughaube und garantiert zusammen mit ihrem Absauggebläse eine optimale Abführung der Bearbeitungsabfälle.



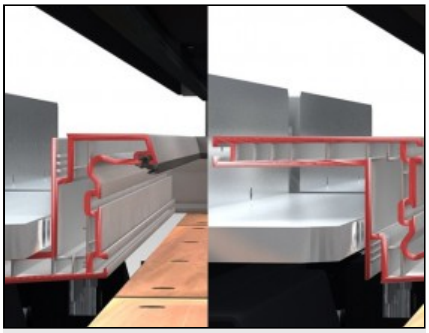
Große Auflagefläche

Die Arbeitsfläche ist sehr groß und kann individuell angepasst werden, um auch das Verfahren großer Formate zu ermöglichen. Auf Wunsch Ausrüstung mit pneumatischem Arbeitsplattenwechsel, um auf demselben Tisch auch Fenster/Türen montieren zu können.



NC-Tiefenanschlag

Die in der Nähe des Sägeblatts angeordnete Anschlagvorrichtung gewährleistet eine präzise und geräuscharme Positionierung des zu beschneidenden Rahmens. Der Einstellbereich reicht von 0 bis 70 mm. Bei großen Formaten vergrößert die Vorrichtung automatisch die Anschlaglänge, um perfekte Parallelität zu gewährleisten.



Profilbeschneidung warme und kalte Seite

Die Bearbeitung an der kalten Seite des Profils, die typische Position am Ausgang aus einer automatischen Poliermaschine, ist für den Betrieb in einer Linie am besten geeignet. Mit einem richtig ausgerüsteten Arbeitstisch können verschiedene Montage-/Prüf-/Kontrollvorgänge am Rand des Rahmens vorgenommen werden. Durch die Bearbeitung an der warmen Seite kann am besten das Qualitätsniveau der Reinigungsphase beurteilt werden.



Steuerung

Die ergonomische und hochmoderne Bedientafel ist mit einem 10,4”-Touchscreen-Display ausgestattet und arbeitet mit einer individuell angepassten Software in der Microsoft Windows®-Umgebung mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephasen der Teile reduziert.

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

MOD-END RIFILA / MONTAGEZENTREN

TECHNISCHE DATEN

Anzahl CNC-gesteuerte Achsen	2
Weg X-Achse (mm)	3.100
Verfahrweg Y-Achse (mm)	70
Geschwindigkeit X-Achse (m/min)	20
max. Luftverbrauch (Nl/min)	25
Installierte Leistung (kW)	2,6

SÄGEAGGREGAT

Nennleistung (kW)	2,2
Sägeblattdrehzahl (U/min)	2.880
Sägeblattdurchmesser (mm)	400

FUNKTIONEN

Manuelle Rahmenpositionierung	●

STÜCKEINSPANNUNG

Pneumatisches Einspannsystem des Rahmens mit Andrückern auf Längsseite	●
Pneumatische Profil-Ausricht- und Gleichrichtvorrichtung	●
Referenzanschlag in Bearbeitungsaggregatnähe	●
Seitlicher, einziehbarer Werkstück-Referenzanschlag für den Linienbetrieb	○
Einspannbares Profilmaß (mm)	40 ÷ 90
Max. Abmessungen des bearbeitbaren Rahmens – Außenmaß (mm)	3.000 x 2.500
Min. Abmessungen des bearbeitbaren Rahmens – Außenmaß (mm)	400 x 400
Max. bearbeitbare Profilhöhe (mm)	90
Min. bearbeitbare Profilhöhe (mm)	40
Max. bearbeitbare Profilbreite (mm)	130
Max. bearbeitbare Flügellänge (mm)	65

ARBEITSFLÄCHEN

Mit Bürsten bestückte Kontaktflächen	●
Arbeitsflächenhöhe (mm)	950

Enthalten ● Verfügbar ○

Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.