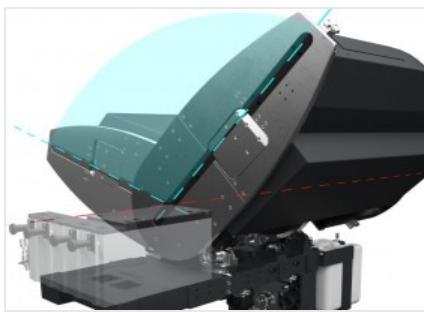


## Precision RS

Doppelgehrungssägen



Doppelgehrungssäge mit 5 CNC-gesteuerten Achsen für Aluminium und Leichtmetalllegierungen mit automatisch ausfahrbarer Sägeeinheit und elektronischer Steuerung aller Gehrungen von  $22^{\circ}30'$  (innen) bis  $45^{\circ}$  (außen) und einer Genauigkeit von 280 Zwischenpositionen pro Grad. Der Vorschub der Widia-Sägeblätter mit einem Durchmesser von 600 mm erfolgt auf zwei unterschiedlichen Weisen. Der Standardvorschub optimiert das Schnittdiagramm in vertikaler Richtung zum Schneiden von Profilen mit einer Höhe über 450 mm. Der Radialmodus nutzt einen sehr langen Verfahrtsweg aus, der über die vertikale Referenzfläche reicht und ein breites Diagramm auf der Horizontalen erzeugt, um Profile bis zu einer Breite von 240 mm schneiden zu können. Die Maschine wird in zwei Ausführungen angeboten: PRECISION RS L zum Schneiden leichter Profile mit großem Querschnitt und normaler Wanddicke; PRECISION RS H für schwere Profile mit hoher Schnittfestigkeit und hoher Wanddicke oder einer Geometrie, die eine großen Kontaktbogen mit dem Sägeblatt erfordert. Der Vorschub wird von einem CNC-Achsenpaar gesteuert, um eine optimale Einstellung der Geschwindigkeit und des Ausgangshubs der Sägeblätter zu gewährleisten.



## Virtuelle Neigungsachse der Sägeeinheiten

Die Neigung eines jeden Kopfes bis zu 22°30' nach innen, erfolgt über zwei Kreisführungen, die auf vier Paar Stahlräddchen angeordnet sind. Aufgrund dieser patentierten Lösung gibt es keine Störkanten im Schnittbereich. Das bringt Vorteile für die Positionierung und das Spannen des Profils bei gleichzeitiger erhöhter Steifigkeit gegenüber herkömmlichen Systemen.



## Radialschnitt

Der Ausfahrhub des Sägeblatts kann mit der entsprechenden Einstellung über den frontalen Tisch hinaus verlängert werden. Damit wird das horizontale Abmaß des Schnittdiagramms erheblich vergrößert. Emmegi besitzt ein weiteres Patent für die Radialfunktion, über die Profile mit großen Abmaßen oder mehrere Profile gleichzeitig geschnitten werden können. Die optimierte Geometrie der neuen Schneidaggregate ermöglicht sehr viel längere Schnitte auch in der Höhe.



## 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.



## Profileinspannung

Da die virtuelle Achse einen großen Arbeitsbereich bietet, erfolgt das Spannen des Profils mit höchster Präzision und Sicherheit über zwei horizontale Spannerzyylinder. Ist ein vertikales Einspannen erforderlich, insbesondere bei Spezialschnitten, steht ein patentiertes, horizontales Niederhaltersystem zur Verfügung, mit denen das Profil auf der Vertikalen eingespannt werden kann.



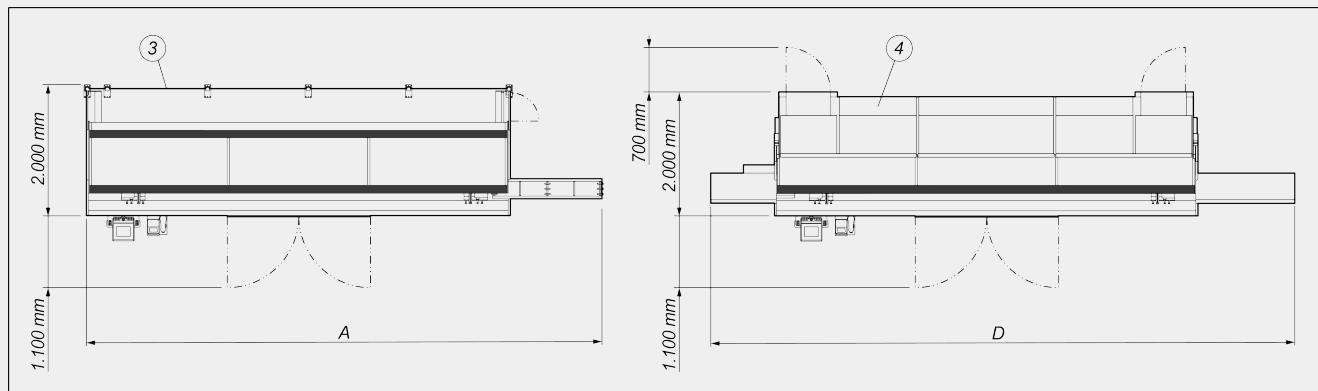
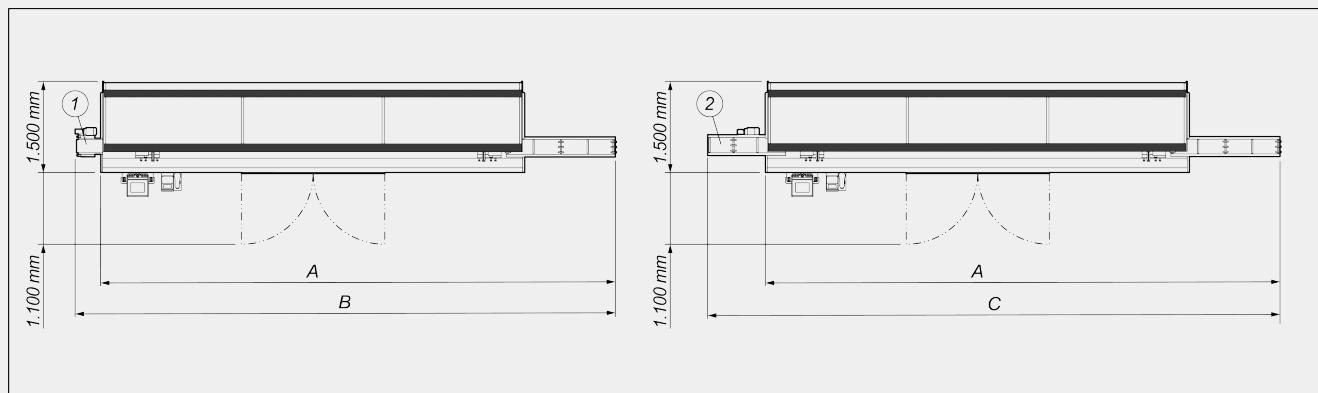
## Etikettendrucker (Option)

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.



## Klimagerät für Schaltschrank (Option)

Das Klimagerät für den Schaltschrank ist die Lösung für alle Anwendungen, bei denen die Umgebungsbedingungen ein höheres Maß an Kühlung erfordern, um die Effizienz der elektrischen und elektronischen Komponenten der Maschine zu schützen und ihre Lebensdauer zu wahren. Ein spezifisches, sorgfältig konzipiertes Gerät hält die richtige Temperatur und Luftfeuchtigkeit im Schaltschrank auch bei ungünstigen klimatischen Bedingungen und extremen Arbeitsrhythmen aufrecht.

**PRECISION RS / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN**
**LAYOUT**


	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
<b>Precision RS - 5m (mm)</b>	8.100	8.500	9.000	9.100
<b>Precision RS - 6m (mm)</b>	9.100	9.500	10.000	10.100

1. Späneförderer mit Gummiband (Optional)
2. Rollenbahn zur Profilaufgabe auf festem Schneidaggregat für Profileinlauf von links (Optional)
3. Schutzabsperrung der 4. Seite (Optional)
4. Schallgedämmte Vollschutzkabine mit interner Beleuchtung (Optional)

Die Gesamtabmessungen können der Produktkonfiguration entsprechend variieren.

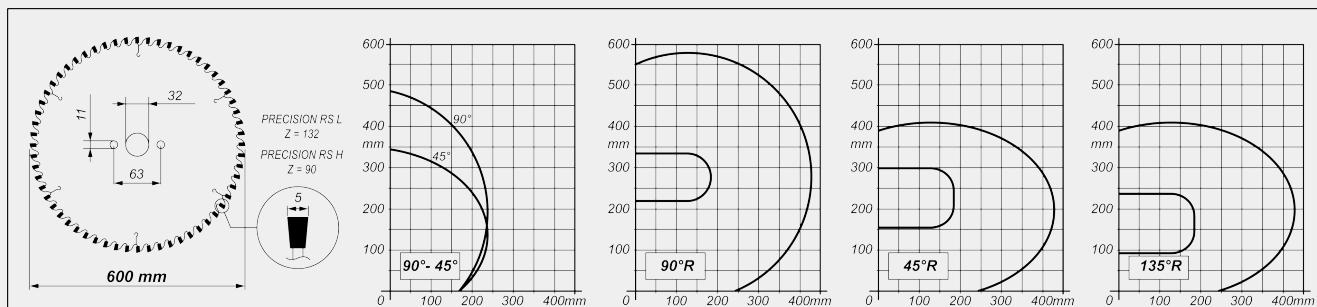
## EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische Steuerung X-Achse	<input checked="" type="radio"/>
Positioniergeschwindigkeit X-Achse - Standard-Version (m/min)	25
Direkte Positionserkennung des beweglichen Sägeaggregats mit dem vom absoluten Magnetstreifen geführten Messsystem	<input checked="" type="radio"/>
Neigungswinkelerfassung des Sägeaggregats mittels direkter Messung mit Absolut-Magnetband	<input checked="" type="radio"/>
Elektronische Steuerung der Zwischenwinkel	<input checked="" type="radio"/>
Max. interner Neigungswinkel	22°30'
Max. externer Neigungswinkel	45°
Elektronische NC-Achse für Sägeblattvorschub	<input checked="" type="radio"/>
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	<input type="radio"/>

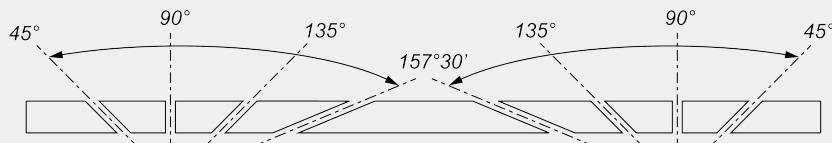
## SÄGEAGGREGAT

Hartmetall-Sägeblätter (Widia)	2
Nennleistung des Brushless-Sägeblattmotors – Version L (kW)	1,5
Spitzenleistung des Brushless-Sägeblattmotors – Version L (kW)	4,5
Nennleistung des Brushless-Sägeblattmotors – Version H (kW)	2,5
Spitzenleistung des Brushless-Sägeblattmotors – Version H (kW)	7,5

## SCHNITTDIAGRAMM



## NEIGUNG DES SÄGEAGGREGATS

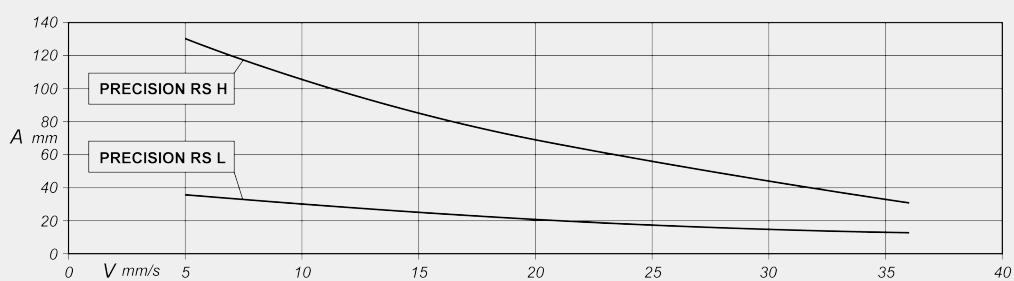


Elektronische Einstellung der Zwischenwinkel

## LÄNGE DES KONTAKTBOGEN

Maximale Länge des Kontaktbogens beim Schneiden von Aluminium (mm) (Version L) 35 (\*)

Maximale Länge des Kontaktbogens beim Schneiden von Aluminium (mm) (Version H) 130 (\*)



A = Kontaktbogen (mm)      V = Vorschubgeschwindigkeit des Sägeblatts (mm/s)

(\*) Bei Sägeblattvorschub von 5 mm/s gemessener Wert. Leistungen, die nahe am Grenzwert liegen, müssen anhand einer Analyse der spezifischen Profile geprüft werden

## ARBEITSBEREICH

Nutzschnittlänge, je nach Modell (mm)	5.000 / 6.000
Standard-Mindestschnitt mit 2 Köpfen auf 90° (mm)	390
Mindestschnitt mit Software PRO mit 2 Köpfen auf 90° (mm)	280
Mindestschnitt mit Software PRO mit 2 Köpfen auf 45° innen (mm)	520
Min. Schubschnitt mit Software SLICE (mm)	0
Maximale Profilbreite bei Standardschnitt (mm)	167
Maximale Profilhöhe bei Radialschnitt mit 90° (mm)	215
Max. theoretische Profilhöhe mit 45°-Radialschnitt außen (mm)	90
Max. theoretische Profilhöhe mit 45°-Radialschnitt innen (mm)	150
Maximale Profilbreite des Profils bei Radialschnitt (mm)	240

## SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Integraler Frontalschutz mit Elektroantrieb

Schallgedämmte Vollschutzkabine mit interner Beleuchtung

## PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Paar pneumatische horizontale Spanneinrichtungen mit „Niederdruck“-Einrichtung

Paar horizontale Spanneinrichtungen mit vertikaler Einspannung

Paar zusätzliche horizontale Spanneinrichtungen

Manuelle Einstellung der Positionierung der Spanneinrichtungen auf graphischer Bedieneroberfläche

DIGICLAMP - digitales Positionscontroll- und Überwachungssystem der Spanneinrichtungen

Pneumatische Profilzwischenauflage

Rollenbahn an beweglichem Kopf mit pneumatischen Profilauflagen zur Bedienung der Maschine

Enthalten ● Verfügbar ○