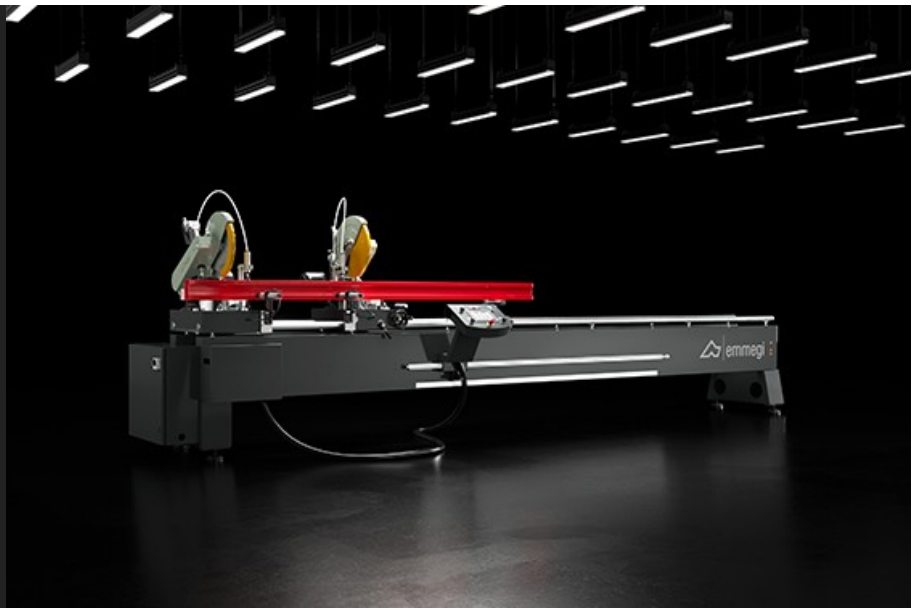
Norma E

Двуголовые Пилы

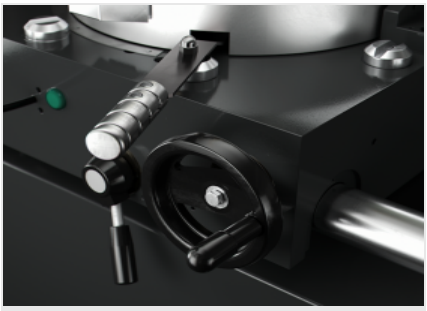


Двухголовочный пильный станок с ручным перемещением подвижной головки и определением положения с помощью абсолютной магнитной ленты. Вращение режущих блоков по вертикальной оси (45° влево и вправо) и наклон по горизонтальной оси (45° внутрь) с ручной регулировкой позволяют выполнять комбинированные распилы даже под промежуточными углами.

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.

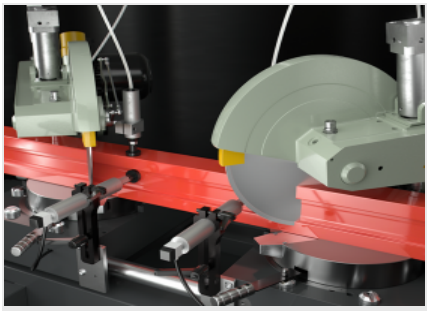


Позиционирование подвижного узла

Позиционирование подвижного узла осуществляется вручную путем вращения маховика, а определение положения производится с помощью системы прямого измерения абсолютной магнитной полосой. Когда подвижная головка достигает правильного положения выполняемой резки, оператор предупреждается зеленым световым индикатором, расположенным рядом с маховиком.

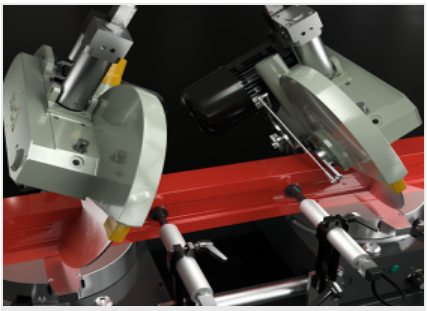
Система управления

Панель управления, расположенная на подвижной подшипниковой опоре с передней стороны станка, позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков разрезов позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки/разгрузки деталей.



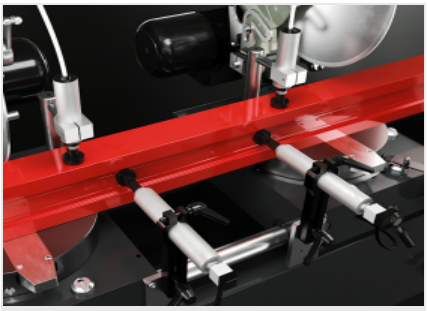
Вращение головок

Помимо наклона относительно горизонтали, два режущих блока вращаются относительно прямоугольной опоры профиля. Это движение позволяет выполнять позиционирование от -45° влево до +45° по вертикальной оси относительно положения резки 90°, включая промежуточные углы. Эта возможность позволяет выполнять комбинированные распилы, комбинируя наклон и вращение режущего блока.



Наклон головок

Два режущих узла, установленные на соответствующих каретках, состоят из узла держателя режущего диска, который может располагаться относительно опорной поверхности профиля с наклоном от 90° до 45° внутрь. Промежуточные углы наклона можно установить с помощью системы ручной регулировки, что позволяет выполнять широкий спектр комбинированных распилов в сочетании с вращением режущих блоков. Два режущих узла оснащены механически управляемыми локальными ограждениями рабочей зоны.



Горизонтальные и вертикальные зажимы

Машина оснащена горизонтальными и вертикальными зажимами с пневматическим управлением, оснащенные устройством низкого давления, которое устраняет риски для оператора, позволяя выполнять блокировку с использованием высокого давления только в безопасных условиях. Положение зажимов можно регулировать вручную, чтобы обеспечить правильную блокировку профиля в машине.

Промежуточная ручная опора

Промежуточная, регулируемая вручную опора чрезвычайно удобна для загрузки и разгрузки деталей; кроме того она гарантирует поддержку бруска, предотвращая его деформацию в случае резки особенно длинных заготовок с очень гибкими профилями. На промежуточной опоре установлен пластиковый ролик, который при установке в правильное положение обеспечивает идеальную опору для профиля. Промежуточную опору можно снять, когда она не нужна.

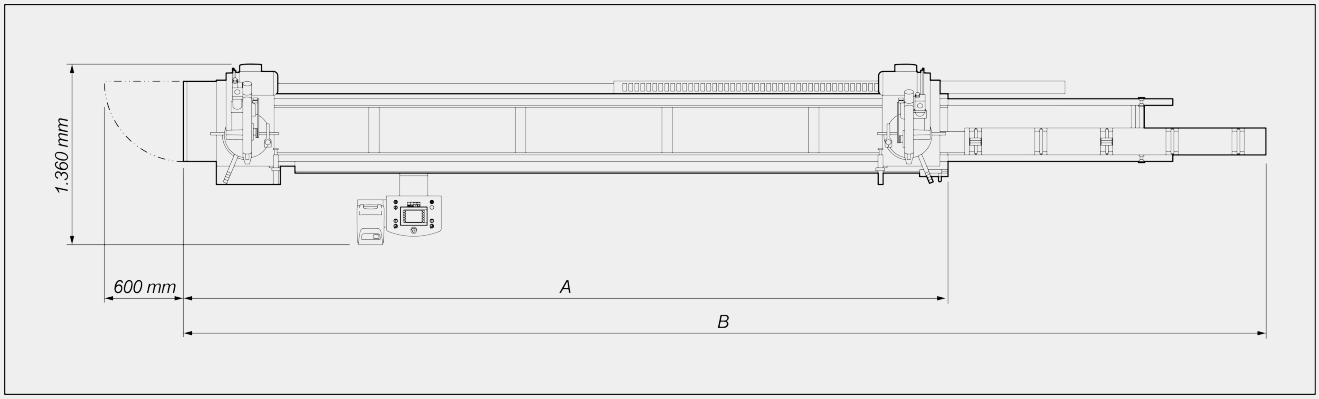
Emmegi S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

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.

NORMA E / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



	A	B
Norma E - 4 m (mm)	4.800	7.300
Norma E - 5 m (mm)	5.800	8.300

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

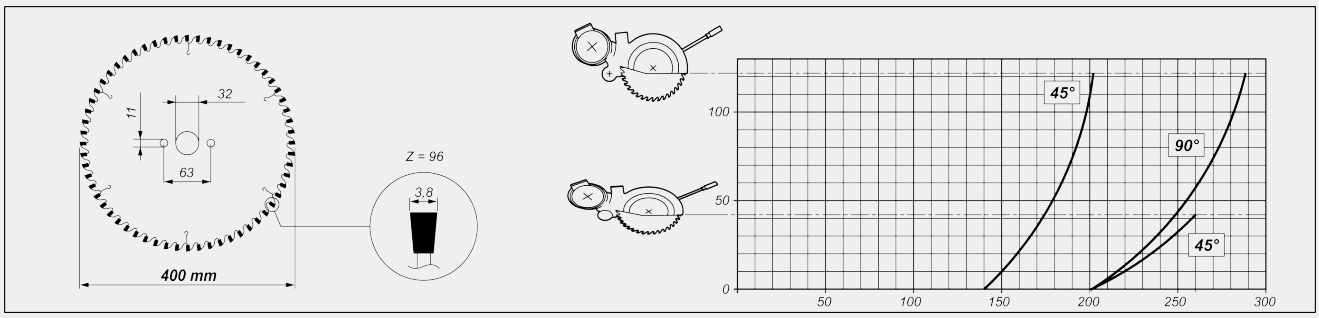
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Ручной наклон головок (внутренний)	45°
Ручное вращение головок на вертикальной оси)	-45° ÷ +45°
Механическая регулировка промежуточных углов наклона	●
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Скорость подачи регулируемого режущего диска	●
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	4.000 / 5.000
Минимальный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	485
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	400
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,2
Двигатель с самоторможением	●
Время срабатывания тормоза (с)	10

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

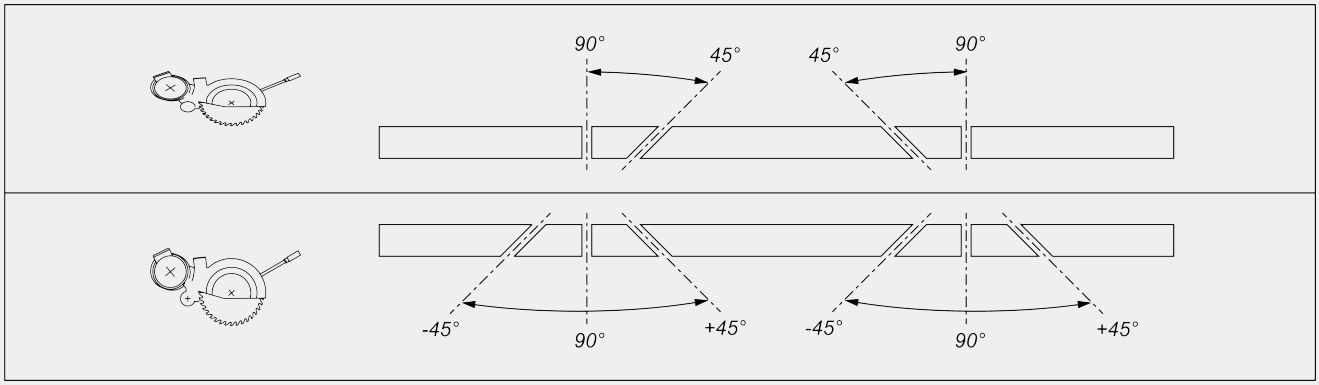
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Механическая регулировка промежуточных углов наклона

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Локализованная защита зоны резки с механическим управлением	●

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

Пара пневматических горизонтальных и вертикальных зажимов с устройством низкого давления	●
Промежуточные опоры профиля с ручным позиционированием	1
Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)	○

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.

СМАЗКА И ВЫТЯЖКА

Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии	●
Готово к автоматическому пуску внешнего вытяжного устройства	●

ФУНКЦИИ

Выполнение одиночной резки	●
Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы)	○
Выполнение циклической резки из списков резки	○
Импортирование списков резки	○

Включено ● Доступно ○

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.