

05/12/2025



Электронный двухголовочный отрезной станок с автоматическим перемещением подвижной головки с помощью бесщеточного двигателя, управляемого числовым программным управлением. Пневматический наклон режущих узлов от 90° до 22°30' (наружу) с механической системой регулировки промежуточных углов. Гидравлическая подача режущего диска.

05/12/2025





#### Загрузка и разгрузка

Пила располагает рольгангом на подвижной головке для стандартно выполняемой загрузки и разгрузки. В качестве опции рольганг может иметь дополнительный зажим для блокировки остающегося прутка и электронное устройство для измерения толщины обрабатываемого профиля, что позволяет автоматически исправить высоту резки в зависимости от реальных размеров профиля с соответствующим допуском, связанным с поверхностной обработкой.



#### Виртуальная ось наклона режущих агрегатов

Наклон каждой головки до 22°30′ наружу для обоих вариантов: из алюминия и ПВХ, обеспечивается двумя круговыми направляющими, установленными на четырех парах стальных роликов. Данное запатентованное решение позволяет уменьшить габариты агрегатов в зоне резки, упрощая размещение и блокировку профиля, а также обеспечивает повышенную стабильность по сравнению с традиционными системами.



#### Блокировка профиля

Благодаря пространству, освобожденному благодаря виртуальной оси, блокировка профиля при резке осуществляется чрезвычайно точно и надежно, используя два горизонтальных прижима. Если требуется вертикальная блокировка, особенно при осуществлении особых типов разрезов, предлагается запатентованная система горизонтальных прижимов, обеспечивающая вертикальную блокировку профиля.



#### Защитные ограждения головок

Два локальных автоматических ограждения с автоматическим движением, установленные на режущих блоках, защищают зону обработки. Они изготовлены из стойкого к царапинам поликарбоната. Пневматический цилиндр приводит ограждения в действие на соответствующих этапах резки, автоматически открывая или закрывая их.



#### Система управления

Простое в использование управление позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 5,7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Дополнительно он может устанавливаться на скользящей подшипниковой опоре вдоль передней стороны машины.



### Принтер этикеток (По желанию)

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.



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

The right to make technical alterations is reserved.





#### PRECISION C2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

# СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ 1.515 mm mm 099

Precision C2 - 4 m (mm)	7.140
Precision C2 - 5 m (mm)	8.140

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

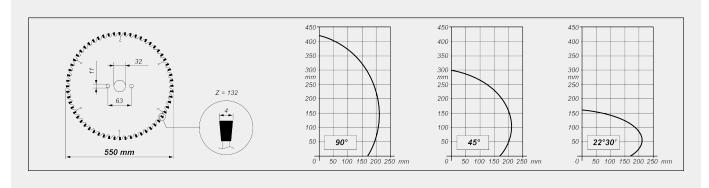
Электронный контроль оси X	
Стандартная скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	
Механическая регулировка промежуточных углов наклона	•
Макс. внешний наклон	22°30
Гидропневматическая подача режущего диска	
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	4.000 / 5.000
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,2
Электронный измеритель толщины профиля	С



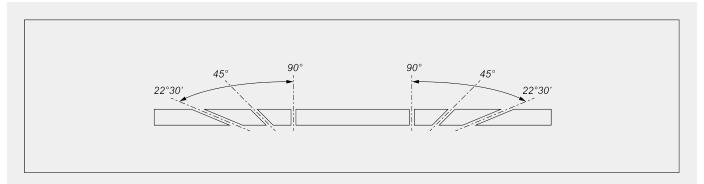


05/12/2025

#### СХЕМА РЕЗКИ



#### НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Механическая регулировка промежуточных углов наклона

#### ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	
Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	•
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	0
Пара горизонтальных зажимов отводится для резки <45°	0
Промежуточные механические опоры профиля	3
Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)	1.850
Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге	0
Комплект горизонтального опорного стана на неподвижной головке + горизонтального зажима/с контрприводом	0





05/12/2025

## СМАЗКА И ВЫТЯЖКА Система микрораспыляемой смазки на основе водно-масляной эмульсии Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией 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	0
Специальная резка PRO (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, притупленная и клиновидная резка)	0
Полуавтоматическая резка SLICE (резка толканием)	0
Импортирование списков резки	0

Включено ● Доступно ○