

## Precision C2

Двухголовые Пилы



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.

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.



### **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.



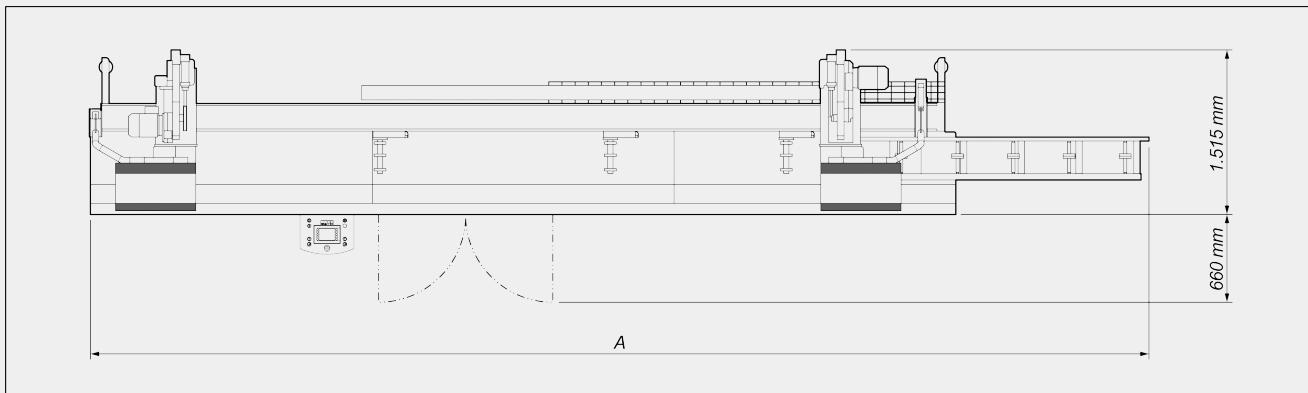
### **Система управления**

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.

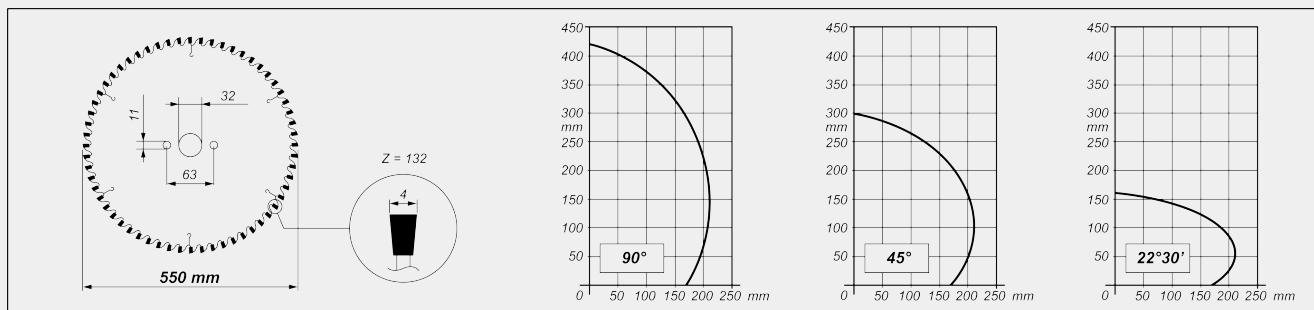
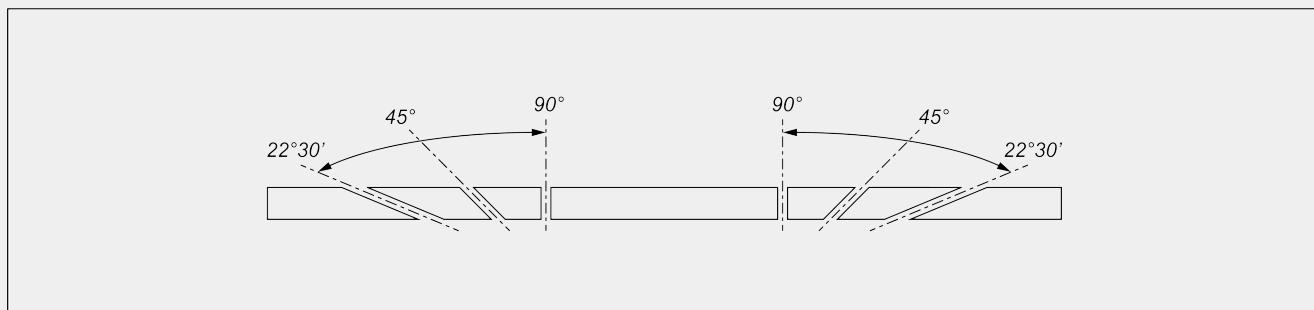
**PRECISION C2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ**
**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**

**A**
**Precision C2 - 4 m (мм)** 7.140

**Precision C2 - 5 m (мм)** 8.140

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ**

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	○

**СХЕМА РЕЗКИ**

**НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА**


Механическая регулировка промежуточных углов наклона

**ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ**

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления

Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой

Пара горизонтальных зажимов отводится для резки &lt;45°

Промежуточные механические опоры профиля

Роликовый конвейер на подвижной головке (мм) 1.850

Дополнительный зажим для удержания профиля на рольганге

 Комплект горизонтального опорного стана на неподвижной головке + горизонтального зажима/с  
контрприводом

## 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

Специальная резка PRO (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, притупленная и клиновидная резка)

Полуавтоматическая резка SLICE (резка толканием)

Импортирование списков резки

Включено ● Доступно ○