

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.



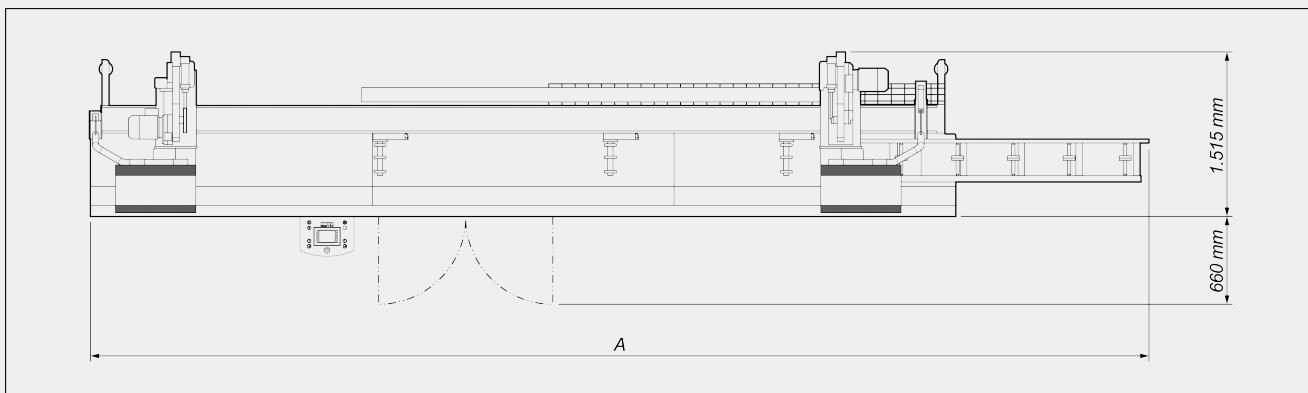
Система управления

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.

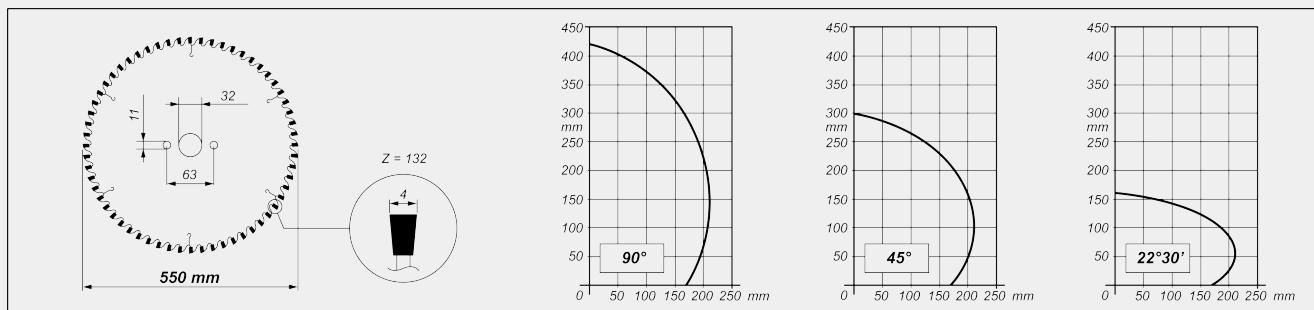
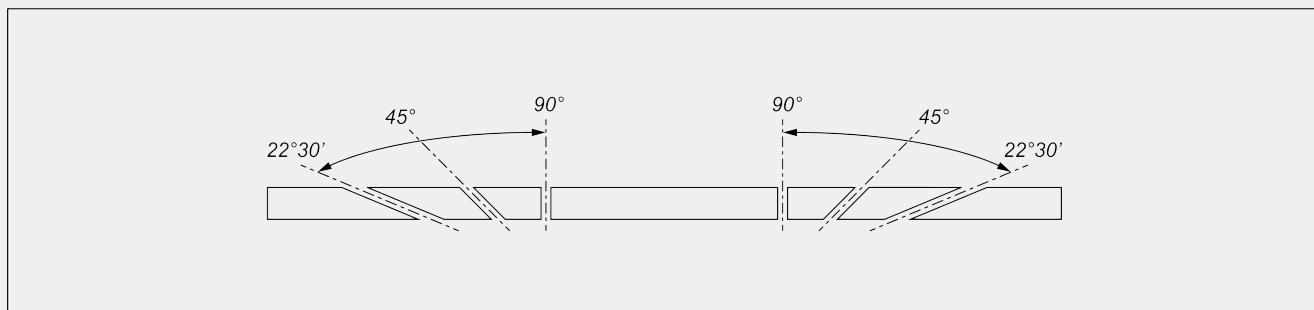
PRECISION C2 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ

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 <45°

Промежуточные механические опоры профиля

Роликовый конвейер на подвижной головке (мм)

3

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 ○