

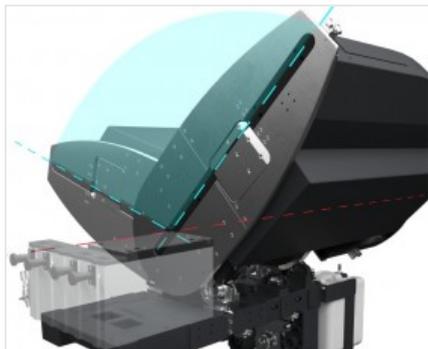


# Precision RS- HS

## Двуголовые Пилы



Двухголовочный отрезной станок с 5 управляемыми осями для алюминия и легких сплавов, с автоматическим перемещением подвижной головки и электронным управлением всеми углами от 22°30' (внутренний) до 45° (внешний) с точностью, в пределах каждого градуса, до 280 позиций. Твердосплавные режущие диски диаметром 600 мм могут подаваться в двух различных режимах. Стандартная подача оптимизирует схему резки в вертикальном направлении, для резки профилей высотой более 450 мм. Радиальный режим станка отличается очень большой длиной хода резки, превышающей вертикальную контрольную поверхность, что увеличивает рабочие размеры в горизонтальном направлении. Это решение позволяет осуществлять резку профилей шириной до 240 мм. Предлагаются два варианта станка: PRECISION RS L для резки легких профилей большого сечения и обычной толщины; PRECISION RS H для тяжелых профилей с высоким сопротивлением резанию и повышенной толщиной или с геометрией, требующей более длинной контактной дуги с режущим полотном. Подача фрезы осуществляется двумя осями ЧПУ, обеспечивая оптимальную регулировку скорости и выхода фрез. Версия HS (High Speed) предусматривает ось X с более высокой скоростью и все необходимые средства защиты для выполнения операций автоматической обработки даже в отсутствие оператора.



**Виртуальная ось наклона режущих агрегатов**

Наклон каждой головки (до 22°30' внутрь) 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.



**Радиальная резка**

Посредством соответствующих регулировок, выход фрезы можно увеличить за пределы передней поверхности, значительно увеличивая горизонтальный размер, указанный в диаграмме резки. Запатентованная компанией Emmegi радиальная резка обеспечивает распил крупногабаритных профилей или одновременный распил нескольких профилей. Оптимизированная геометрическая конструкция новых режущих агрегатов существенно увеличивает габариты диаграмм резки, в том числе в высоту.



**Система управления**

Инновационная и эргономичная панель управления оснащена сенсорным экраном диагональю 10,4" и настроенным согласно индивидуальным потребностям ПО, работающим в среде Microsoft Windows®, со множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков резки позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки-разгрузки заготовок.



**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.



**HS - High Speed**

Модель HS - High Speed станка оснащена высокоскоростной осью X (размещение подвижной головки) и интегральным ограждением по бокам и сзади, обеспечивающим безопасную работу и более высокую производительность. Безопасная конструкция этой модели пилы, доступ к которой во время работы полностью заблокирован, позволяет осуществлять автоматические циклы резки, в том числе без присутствия оператора, обеспечивая великолепные эксплуатационные характеристики.



**Принтер этикеток (По желанию)**

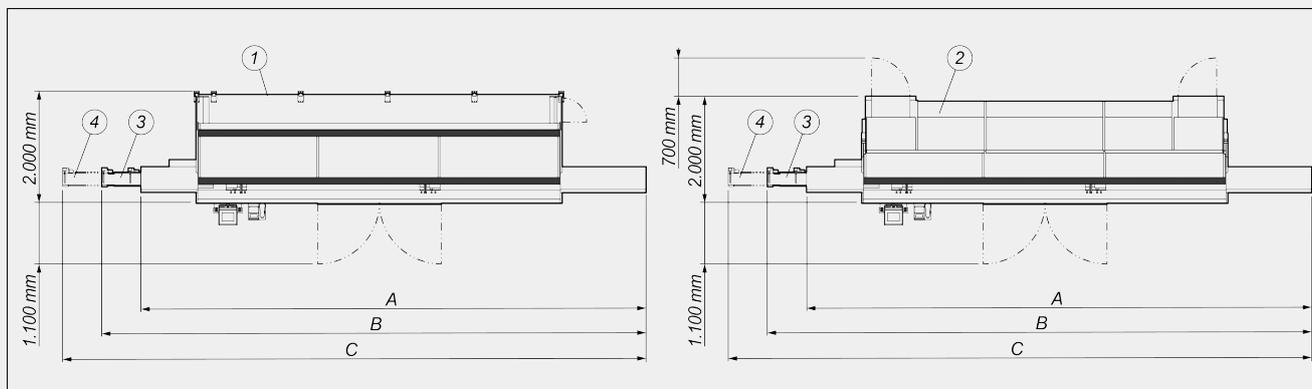
Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах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





PRECISION RS-HS / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



	A	B	C
Precision RS HS - 5m (mm)	9.100	9.700	10.300
Precision RS HS - 6m (mm)	10.100	10.700	11.300

1. Защитное ограждение 4-й стороны (дополнительное)
2. Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением (дополнительное)
3. Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки L=1.900 mm (дополнительное)
4. Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки L=2.500 mm (дополнительное)

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

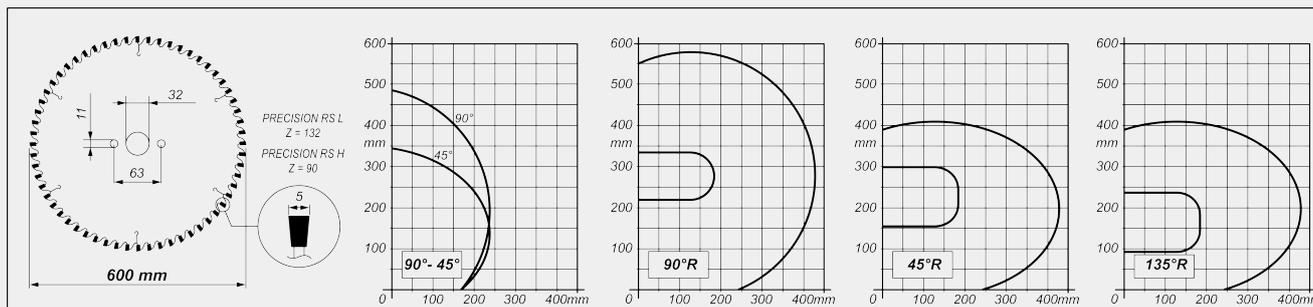
Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования оси X, модель HS (стандартно) (м/мин)	35
Скорость позиционирования оси X, модель HS (опция) (м/мин)	50
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Определение угла наклона режущего блока с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Электронный контроль промежуточных углов наклона	●
Макс. внутренний наклон	22°30'
Макс. внешний наклон	45°
Электронная ось ЧПУ движения режущего диска	●
Электронный измеритель толщины профиля	○



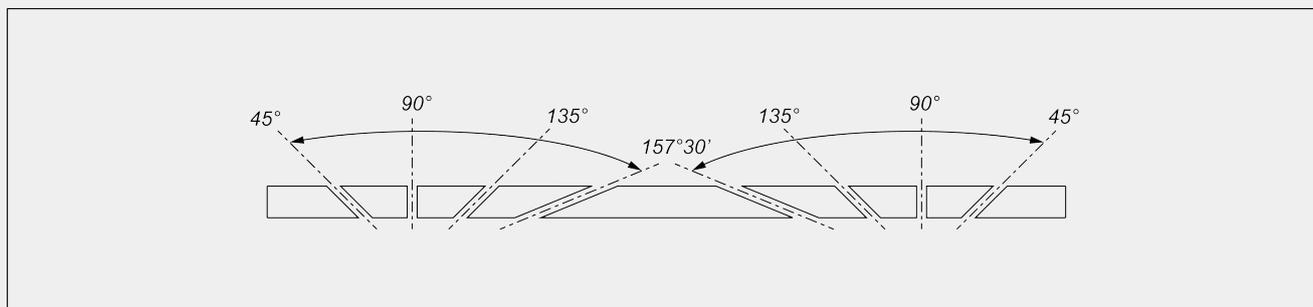
**РЕЖУЩИЙ УЗЕЛ**

Твердосплавные диски	2
Номинальная мощность бесщеточного двигателя режущего диска – версия L (кВт)	1,5
Пиковая мощность бесщеточного двигателя режущего диска – версия L (кВт)	4,5
Номинальная мощность бесщеточного двигателя режущего диска – версия H (кВт)	2,5
Пиковая мощность бесщеточного двигателя режущего диска – версия H (кВт)	7,5

**СХЕМА РЕЗКИ**



**НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА**

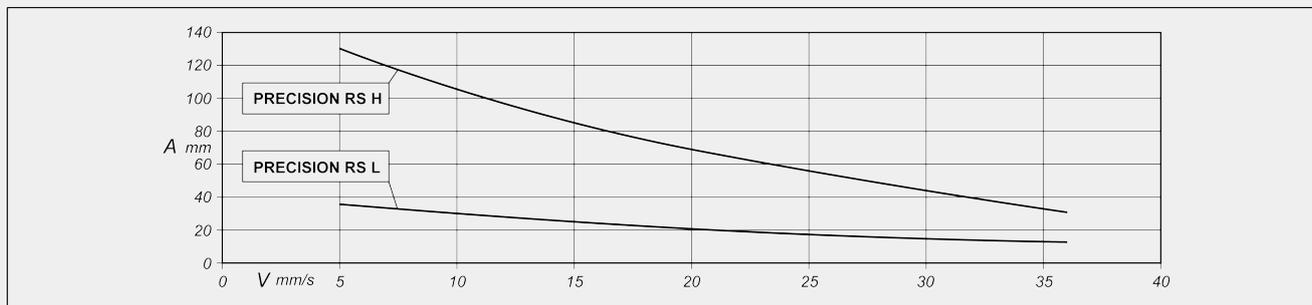


Электронная регулировка промежуточных углов наклона



### ДЛИНА КОНТАКТНОЙ ДУГИ

Максимальная длина контактной дуги при резке алюминия (мм) (версия L)	35 (*)
Максимальная длина контактной дуги при резке алюминия (мм) (версия H)	130 (*)



A = контактная дуга (мм)      V = скорость продвижения режущего диска (мм/с)

(\*) Данные измерены при скорости продвижения режущего диска 5 мм/с. Производительность, близкая к пределу, должна быть проверена с помощью специального анализа профиля

### РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН

Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	5.000 / 6.000
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками под углом 90° (мм)	280
Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	390
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PRO, с 2 головками и внутренним углом 45° (мм)	520
Минимальный разрез с толкательной подачей, используя программное обеспечение SLICE (мм)	0
Максимальная ширина профиля при стандартной резке (мм)	167
Максимальная высота профиля при радиальной резке под углом 90° (мм)	215
Максимальная высота профиля при радиальной резке под углом внешних 45° (мм)	90
Максимальная высота профиля при радиальной резке под углом внутренних 45° (мм)	150
Максимальная ширина профиля при радиальной резке (мм)	240

### ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Передняя встроенная защита с электрическим приводом	<input checked="" type="checkbox"/>
Интегральная защитная звуконепроницаемая кабина с внутренним освещением	<input type="checkbox"/>

**ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ**

Пара горизонтальных пневматических зажимов с устройством низкого давления	<input checked="" type="radio"/>
Пара горизонтальных зажимов с вертикальной блокировкой	<input type="radio"/>
Пара дополнительных горизонтальных зажимов	<input type="radio"/>
Ручная регулировка расположения зажимов, используя графический интерфейс	<input type="radio"/>
DIGICLAMP – цифровая система контроля позиционирования и контроля зажимов	<input type="radio"/>
Промежуточная пневматическая опора профиля	<input checked="" type="radio"/>
Роликовый конвейер с пневматическими опорами профиля на подвижной головке	<input checked="" type="radio"/>
Конвейерная лента для пошаговой или автоматической резки (только для исполнения HS)	<input type="radio"/>

Включено ● Доступно ○