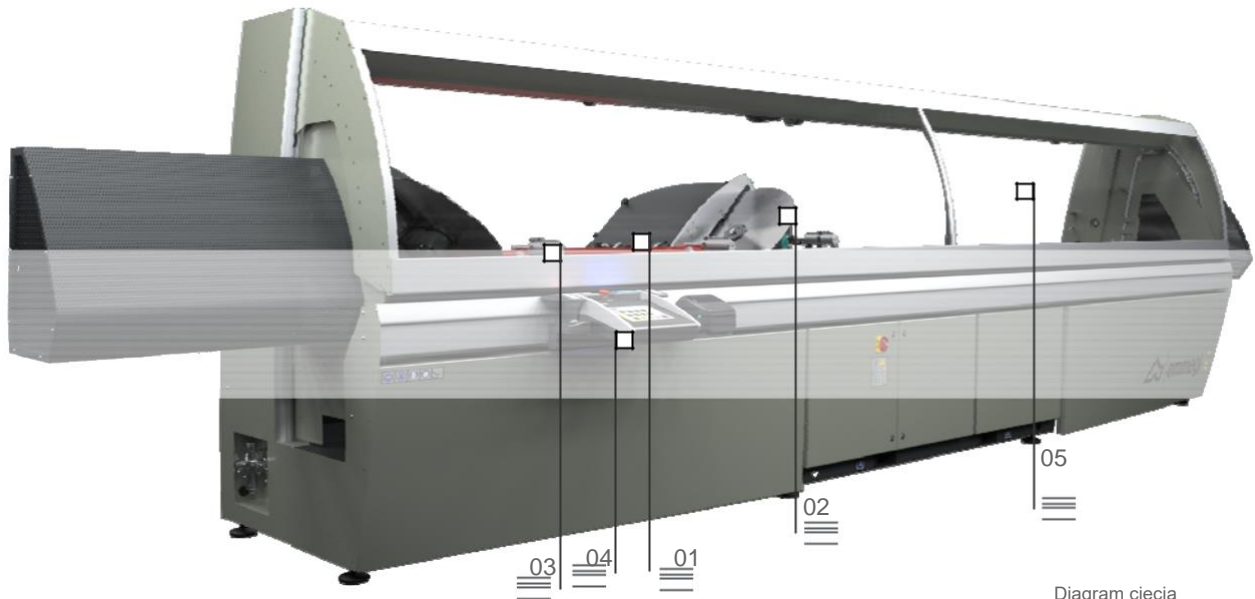


## Precision RS

Piła dwugłowicowa o średnicy tarczy radialnej  $\varnothing$  600mm

Wirtualna oś pochylenia 01

Cięcie radialne 02



Piła dwugłowicowa o 5 sterowanych osiach do aluminium, PVC i lekkich stopów, z automatycznym pozycjonowaniem ruchomej głowicy i elektronicznym zarządzaniem wszystkimi kątami od  $22^{\circ}30'$  (wewnętrzne) do  $45^{\circ}$  (zewnętrzne) z rozdzielczością 280 pozycji na stopień. Tarcze 600 mm z węgla spiekane mogą się przesuwac na dwa różne sposoby. Posuw standardowy optymalizuje wykres cięcia w kierunku pionowym, do cięcia profili o wysokości przekraczającej 450 mm. Tryb promieniowy, chroniony przez jeden z kilku patentów obejmujących tą maszynę, wykorzystuje ekstremalny posuw, który przekracza pionowy poziom odniesienia i wytwarza obszerny zakres cięcia w kierunku poziomym. Powyższe rozwiązanie pozwala na cięcie pod kątem  $45^{\circ}$  do 240 mm szerokości profilu. Posuw tarczy napędzany jest parą osi sterowanych numerycznie, aby zapewnić optymalną regulację zakresu i prędkości cięcia.

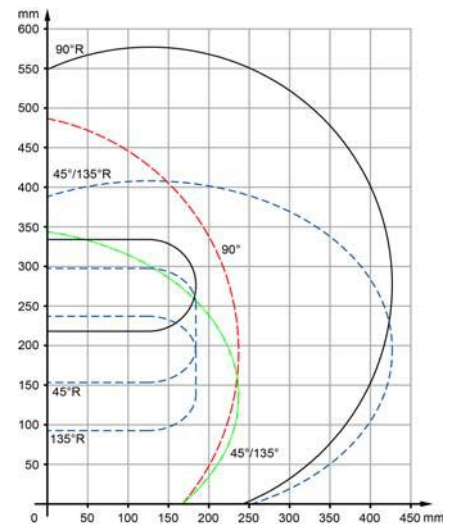
Wszystkie ruchy osi odbywają się na prowadnicach z łożyskami liniowymi. Automatyka, całkowicie zamknięta osłona strefy cięcia, konstrukcja panelu operatora, dostęp z przodu do szafy elektrycznej i pneumatycznej powodują, że maszyna jest nowoczesnym rozwiązaniem również z punktu widzenia bezpieczeństwa i ergonomii.

Maszyna jest dostępna w dwóch wersjach: PRECISION RS L do cięcia profili lekkich z dużym przekrojem i standardową grubością; PRECISION RS H do cięcia ciężkich profili z dużym oporem cięcia i o dużej grubości lub geometrii, która wymaga dużych łuków kontaktu z tarczą. PRECISION RS posiada 5 bardzo precyzyjnych osi NC do pozycjonowania ruchomej głowicy, pochylenia dwóch jednostek tnących oraz posuwu obu tarczy podczas operacji cięcia.

Pozycjonowanie osi odbywa się za pomocą taśmy magnetycznej z odczytem absolutnym, dzięki czemu maszyna nie wymaga wykonywania referencji osi. Sterowanie numeryczne pozwala na ustawienie wszystkich parametrów w tym również zakres wysuwu tarczy. Maszyna posiada najnowocześniejszy, ergonomiczny i intuicyjny dotykowy panel sterujący.

Wersja HS (High Speed) posiada oś X poruszającą się z większą prędkością i wszystkie niezbędne zabezpieczenia do automatycznej pracy, nawet bez nadzoru.

Diagram cięcia



Mocowanie profilu 03

Sterowanie 04

HS – High Speed 05



# Precision RS

Piła dwugłowicowa z tarczą Ø 600 mm

<b>01</b> <b>Wirtualna oś nachylenia głowicy tnącej</b>	<b>02</b> <b>Cięcie radialne</b>	<b>03</b> <b>Mocowanie profilu</b>	<b>04</b> <b>Sterowanie</b>	<b>05</b> <b>HS – High Speed</b>
--	-------------------------------------	---------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------

Pochylenie każdej głowicy, do 22°30' do wewnątrz, następuje za pomocą dwóch obrotowych prowadnic umieszczonych na czterech parach stalowych wałków. To opatentowane rozwiązanie pozwala wyeliminować przeszkody w obszarze cięcia, jednocześnie zapewnia większą sztywność niż w przypadku tradycyjnych systemów. System bezwzględnej pozycjonowania z taśmą magnetyczną eliminuje potrzebę procedur referowania osi do pozycji wyjściowej, co wiązałoby się z czasami przestoju.

Wysuw tarczy może zostać przedłużony poza korpus głowicy, znacznie zwiększając zakres cięcia. Chroniony innym patentem Emmegi, radialny tryb pracy umożliwia cięcie profili o dużym przekroju lub jednocześnie cięcie wielu profili. Zoptymalizowana konstrukcja geometryczna nowych głowic tnących umożliwia uzyskanie wykresu kąta cięcia o dużych wymiarach również pod względem wysokości.

Użycie wirtualnych osi pozwala na zwiększenie przestrzeni pracy na maszynie. Mocowanie profilu do cięcia wykonane jest za pomocą dwóch siłowników z dużą dokładnością i pełnym bezpieczeństwem. Piła Precision może być wyposażona w podajnik rolkowy na ruchomej głowicy do typowego pobierania i rozładowania profili lub na stałej głowicy do podawania profili z lewej strony.

Ergonomiczny i najnowocześniejszy panel sterowania zawiera ekran dotykowy o przekątnej ekranu 10,4 oraz w pełni dostosowane oprogramowanie i jest wyposażony w funkcje opracowane w środowisku Microsoft Windows® specjalnie dla tej maszyny. Cykl obróbki można zoptymalizować, tworząc listy cięcia, zmniejszając w ten sposób odpady i czasy cykli do załadunku-rozładunku elementów.

Wersja HS - High Speed, posiada szybszą oś X (pozycjonowanie ruchomej głowicy) i jest wyposażona w integralną ochronę po bokach i z tyłu w celu zapewnienia pełnego bezpieczeństwa podczas pracy. Zabezpieczenia maszyny pozwalają na uruchomienie w pełni automatycznego cyklu pracy (bez asysty operatora), co znacznie zwiększa wydajność pracy.

WŁAŚCIWOŚCI MASZINY		
Elektroniczna kontrola osi X		•
Prędkość pozycjonowania osi X standard (m/min)		25
Prędkość pozycjonowania osi X wersja HS (standard) (m/min)		35
Prędkość pozycjonowania osi X wersja HS (opcja) (m/min)		50
Odczyt pozycji ruchomej głowicy za pomocą absolutnego enkodera		•
Odczyt pochylenia ruchomej głowicy za pomocą absolutnego enkodera		•
Kontrola elektroniczna kątów pośrednich		•
Maks. kąt wewnętrzny		22°30'
Maks. kąt zewnętrzny		45°
Posuw tarczy z osią elektroniczną		•
Cięcie użyteczne, zgodne z modelem (m)		5 / 6
Minimalne cięcie standardowe dwugłowicowe 90° (mm)		390
Minimalne cięcie z oprogramowaniem PRO dwugłowicowe 90° (mm)		280
Minimalne cięcie z oprogramowaniem PRO dwugłowicowe 45° wewnętrzne (mm)		520
Minimalne cięcie z wykorzystaniem opcji pchania z oprogramowaniem SLICE (mm)		0
Maksymalna szerokość profilu przy cięciu standardowym (mm)		167
Maksymalna wysokość profilu przy cięciu promieniowym 90° (mm)		215
Maksymalna wysokość profilu przy cięciu promieniowym 45° (pochylenie zewnętrzne) (mm)		90
Maksymalna wysokość profilu przy cięciu promieniowym 45° (pochylenie wewnętrzne) (mm)		150
Maksymalna szerokość profilu przy cięciu promieniowym (mm)		240
Tarcze widiowe		2
Średnica tarczy		600
Maksymalna moc bezszczotkowego silnika tarczy (kW)		1,5
Elektroniczny miernik grubości profilu		○
<b>ZABEZPIECZENIA I OSŁONY</b>		
Wbudowana osłona przednia z napędem elektronicznym		•
<b>USTAWIENIE I ZABLOKOWANIE PROFILU</b>		
Para poziomych zacisków pneumatycznych z urządzeniem „niskiego ciśnienia”		•
Para poziomych zacisków z pionowym zamocowaniem		○
Para dodatkowych poziomych zacisków		○
Ręczna regulacja ustawienia zacisków na interfejsie graficznym		○
DIGICLAMP –cyfrowy system kontroli ustawienia i nadzoru zacisków		○
Pośredni wspornik pneumatyczny profilu		•
Przełożnik rolkowy na ruchomej głowicy z pneumatycznym wspornikiem profilu w układzie zamkniętym		○
Przełożnik rolkowy ze wspornikiem profilu na stałej głowicy do wejścia profilu z lewej strony		○
Pneumatyczny ogranicznik odniesienia na ruchomej głowicy do wejścia profilu z lewej strony		○
<b>SMAROWANIE I WYCIĄG</b>		
Olejowy system smarowania z minimalną dyfuzją		•
Miejsce na automatyczne uruchomienie wyciągu		•
Przełożnik taśmowy do wyładunku gumowych wiórów		○

• standard      ○ opcja