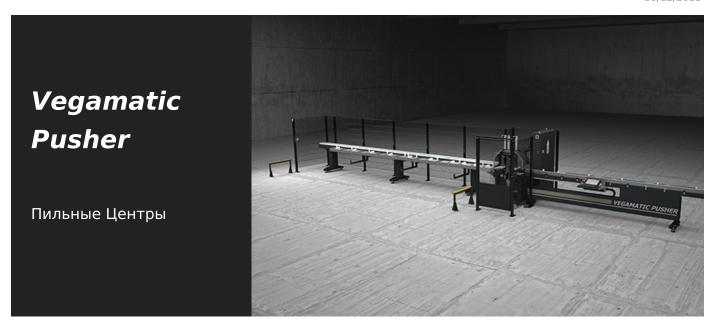


ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

10/12/2025



Полуавтоматический пильный центр с 2 управляемыми осями, ручной загрузкой/разгрузкой с противоположных сторон станка, фронтальным режущим диском с ЧПУ предназначен для резки профилей из алюминия, ПВХ и легких сплавов в целом. Выполняет списки резки по заданным и оптимизированным параметрам в автоматическом режиме. Предназначен для выполнения резки под углами от 45° до 135° или от 22°30′ до 157°30′. Он может оснащаться горизонтальными или вертикальными сверлильными узлами, настраиваемыми для выполнения специальной обработки в автоматическом режиме.

1

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЛИСТ

10/12/2025





Подающее устройство профилей

Система с ЧПУ, служащая для расположения профилей, является очень быстрой и точной. Она оснащена захватом, блокирующим профиль, и предусматривает ручную регулировку положения. Передача движения осуществляется по зубчатой рейке посредством редуктора с сокращенным люфтом для поддержания стандартов по точности, которые обеспечиваются ЧПУ. Подающее устройство перемещается по закрепленным бетоном и закаленным рейкам посредством шариковых втулок.



Разгрузочный рольганг

Vegamatic Pusher загружает профили на левый рольганг и разгружает их с правого рольганга. Обработка на линии позволяет ограничить перемещение профиля по рабочему столу и снижает время протекания цикла.



Модуль резки

Режущий узел состоит из одноголовочного фронтального торцовочного станка с гидравлическим приводом, оборудованного режущим диском диаметром 550 мм с широким сектором резки: от45° до 135° или от 22°30′ до 157°30′ (в зависимости от модели). Задание углов резки выполняется полностью автоматически и управляется ЧПУ.



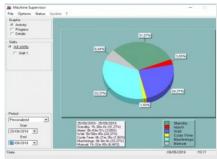
Система управления

Операторский интерфейс с цветным ЖК-дисплеем оснащен сетевым подключением и USB-портами. Также он включает встроенную панель управления, клавиатуру и мышь. Возможность установки принтера для печати этикеток. Управление осуществляется операционной системой Windows, на которой установлено программное обеспечение Job и Blade: Программа Job предназначена для редактора заказов и для оптимизации последовательностей резки, а программа Blade, работающая параллельно с Job, контролирует работу машины и управляет процессом обработки.



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.



Machine Supervisor (По желанию)

Программное обеспечение для генерирования данных о работе станка. Для мониторинга и отчетности по этим данным требуется офисное программное обеспечение МАС-Х.

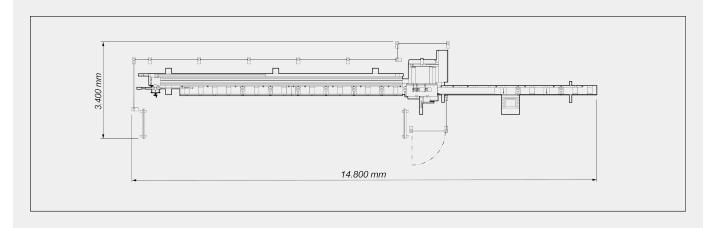
Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) ITALY Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.





VEGAMATIC PUSHER / ПИЛЬНЫЕ ЦЕНТРЫ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ



Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

РАБОЧИЙ ДИАПАЗОН ОСЕЙ

ОСЬ U (подающее устройство) (мм) 7.500

ОСЬ В (задание угла наклона режущего диска) (в зависимости от версии)

45° ÷ 135°; 22°30′ ÷ 157°30′

ЗАГРУЗОЧНЫЙ УЗЕЛ: ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ ПРОФИЛЯ	
Загрузочный рольганг	

 Максимальная длина загружаемого профиля (мм)
 6.850

 Максимальная ширина загружаемого профиля (мм)
 190

 Минимальная теоретическая длина резки (мм)
 0

 Минимальное сечение обрабатываемого профиля (мм)
 30 x 30

РЕЖУЩ	ИЙ	У 3	ΕЛ

Диаметр твердосплавного (widia) диска (мм)	Ø = 550
Гидравлическая подача режущего диска	•
Система смазки жидким маслом с минимальной пенетрацией	•
Мощность трехфазного двигателя режущего диска (кВт)	3
Оснащение для установки вытяжного устройства стружки	•

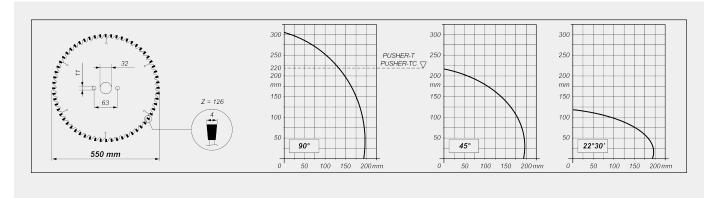
Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO) ITALY Tel +39 059 895411 Fax +39 059 566286 P.lva/C.Fisc 01978870366 info@emmegi.com www.emmegi.com The right to make technical alterations is reserved.



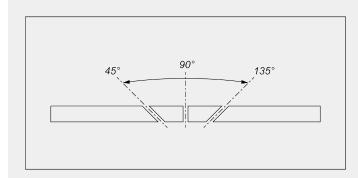


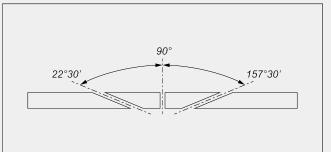


СХЕМА РЕЗКИ



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА





Электронная регулировка промежуточных углов наклона

РАЗГРУЗОЧНЫЙ УЗЕЛ

Разгрузка на рольганг со стороны, противоположной стороне загрузки

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Встроенная защита зоны резки с пневматическим управлением

ЗАЖИМ ЗАГОТОВКИ

Вертикальные пневматические зажимы Пара горизонтальных пневмоприжимов с редукционным клапаном и манометром

Редуктор давления прижимов с манометром

Включено Доступно ○



Emmegi S.p.A. Via Archimede, 10 41019 - Limidi di Soliera (MO)

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.