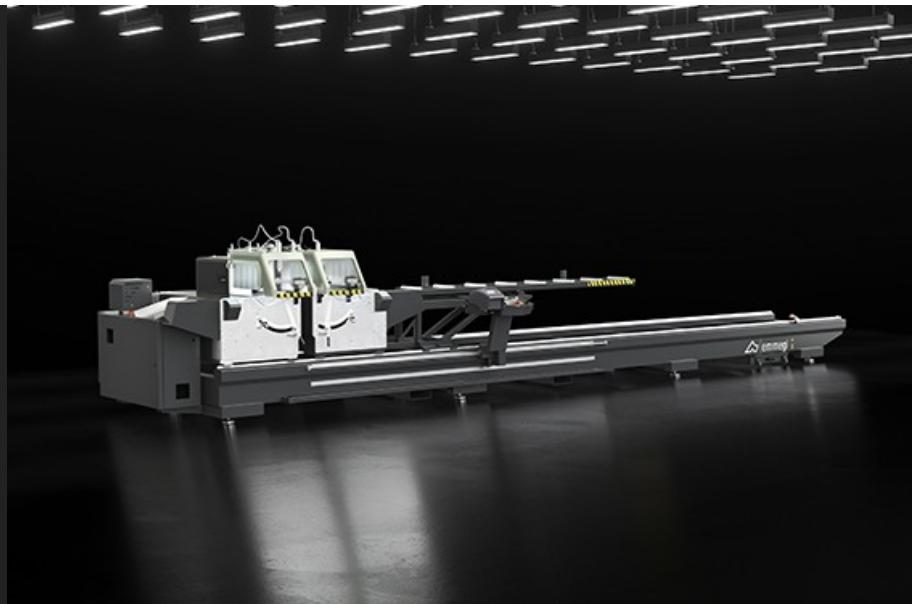


## Radial 550

Двухголовые Пилы

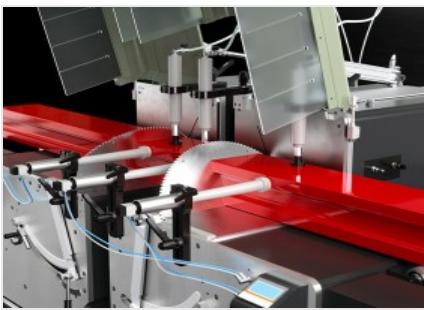


Электронный двухголовочный пильный станок с радиальным движением режущих дисков, автоматическим перемещением подвижной головки на шарикоподшипниковых ползунах с шестеренно-реечной передачей; внутренний наклон до 30°, разработана для резки профилей крупных размеров. Подача режущего диска приводится в действие парой гидравлических цилиндров.

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.emmegini.com

The right to make technical alterations is reserved.



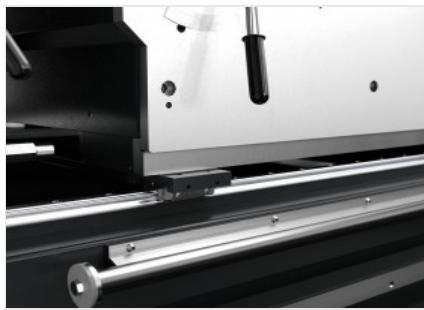
### Наклон подвижных головок

Узел держателя режущего диска, расположенный на каждой из подвижных головок, может позиционироваться пневматическими цилиндрами относительно опорной плоскости профиля под углами 90°, 45°, 30° и промежуточными углами с направлением внутрь. Подвижные установки оснащены встроенными ограждениями с пневматическим опусканием в зоне обработки.



### Система управления

Панель управления, расположенная на подвижной подшипниковой опоре с передней стороны станка, позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Панель оснащена сенсорным экраном на 7 дюймов и полностью персонализированным ПО с множеством функций, специально разработанных для данного станка. Создание списков разрезов позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки/разгрузки деталей.



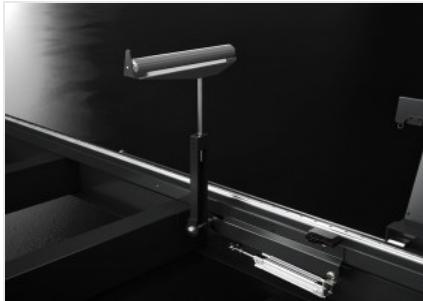
### Перемещение на шарикоподшипниковых направляющих

Перемещение подвижной головки вдоль оси X осуществляется по направляющим и ползунам с шарикоподшипниками; это решение обеспечивает низкую силу трения, благодаря чему достигается высокая скорость и максимальная точность движения. Положение гарантируется системой позиционирования с абсолютной магнитной полосой.



### Цифровое устройство отображения промежуточных углов наклона (По желанию)

Благодаря пневматическому опрокидыванию подвижных головок устройство отображения промежуточных углов позволяет с абсолютной точностью определить угол наклона режущего узла, гарантируя точность отрезанных профилей. Оно особенно целесообразно при выполнении резки за пределами опоры, так как позволяет оператору быстро и точно определить необходимый угол.



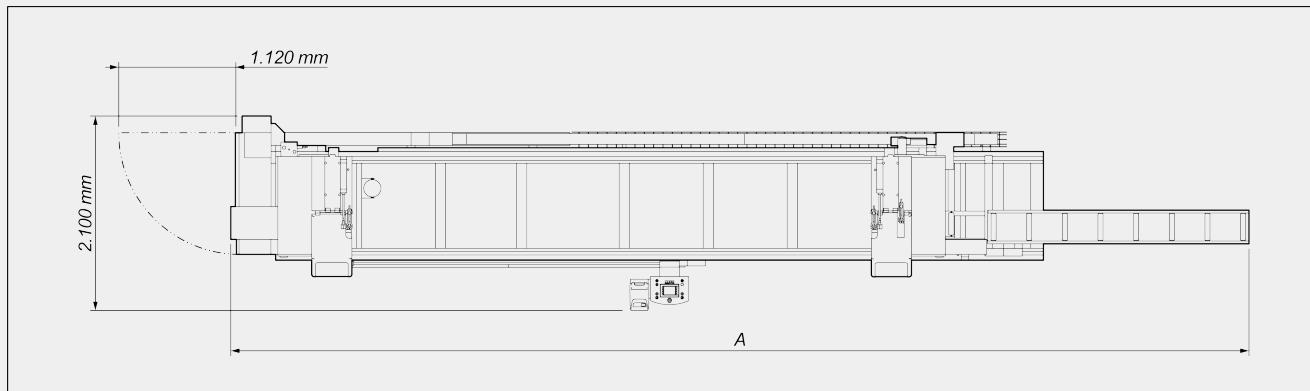
### Промежуточная пневматическая опора (По желанию)

Промежуточная пневматическая опора используется, когда разрезаются легкие профили большой длины. В таких случаях промежуточная опора автоматически создает идеальные условия для поддержки профиля. Эта дополнительная принадлежность доступна для всех значений длины, но настоятельно рекомендуется на станках с полезным разрезом длиной 6 метров.



### Оснащение для подключения принтера (По желанию)

Станок предусматривает оснащение для установки принтера, который выбирается из совместимых моделей. В комплектацию включена функция программного обеспечения, позволяющая печатать этикетки, механические опорные элементы для размещения на машине, проводку и подготовку к электрическому подключению, откинутую крышку, защищающую принтер от ударов и возможного попадания стружки.

**RADIAL 550 / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ**
**СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ**

**A**

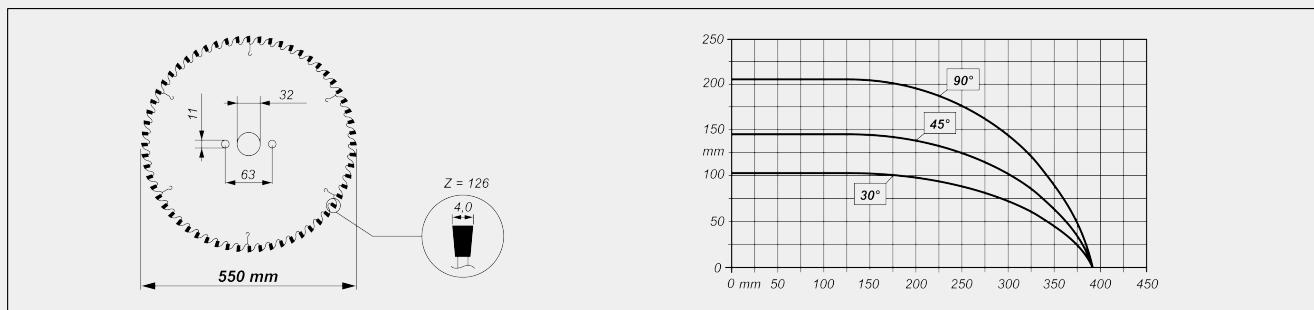
<b>Radial 550 - 4 m (мм)</b>	8.100
<b>Radial 550 - 6 m (мм)</b>	10.950

Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

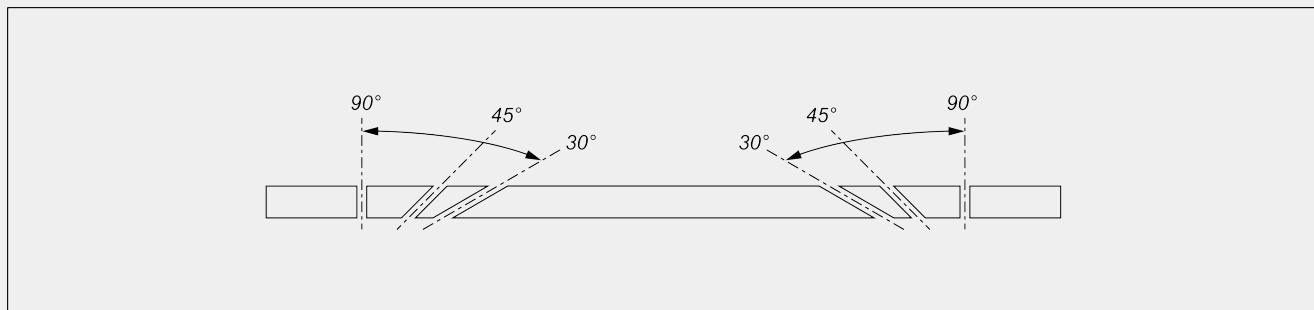
**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ**

Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования оси X (м/мин)	25
Определение положения подвижной головки с помощью системы непосредственного измерения с абсолютной магнитной полосой	●
Движение подвижной головки по направляющим и башмакам с рециркуляцией шариков	●
Электронный контроль промежуточных углов наклона	●
Гидропневматическая подача режущего диска	●
Цифровые устройства отображения промежуточных углов наклона	○
Макс. внутренний наклон	30°
Фактический разрез, в зависимости от модели (мм)	4.000 / 6.000
Минимальный стандартный разрез с 2 головками под углом 90° (мм)	415
Минимальный разрез, используя программное обеспечение PLUS, с 2 головками под углом 90° (мм)	335
Твердосплавные диски	2
Диаметр диска (мм)	550
Мощность двигателя фрезы (кВт)	2,2
Высота загрузочной поверхности (мм)	1.035

## СХЕМА РЕЗКИ



## НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

## ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА И ОГРАЖДЕНИЯ

Переднее локализованное ограждение с пневматическим приводом

## СМАЗКА И ВЫТЯЖКА

Система смазки водно-масляным или масляным микрораспылением минимальной диффузии (в зависимости от версии)

Готово к автоматическому пуску стружкоотсоса

Ящики сбора стружки

## ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

Пара пневматических горизонтальных и вертикальных зажимов с устройством низкого давления

Опорный рольганг профиля

Дополнительный горизонтальный зажим для удержания профиля на подвижной головке

Дополнительный вертикальный зажим для удержания профиля на подвижной головке

Зажим и шаговая режущая опора (только 90°)

Механический упор для клиновой резки

Промежуточная пневматическая опора профиля

## ФУНКЦИИ

Выполнение одиночной резки

Выполнение резки за пределами прямоугольной опоры (промежуточные углы)

Выполнение циклической резки из списков резки

Импортирование списков резки

Специальная резка PLUS (резка крупнокалиберных и мелкокалиберных профилей, пошаговая резка, притупленная резка)

Включено ●      Доступно ○