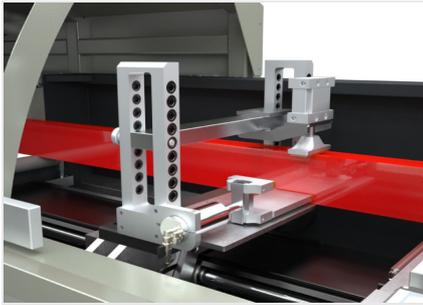


Automatica ER

Unterflursägen

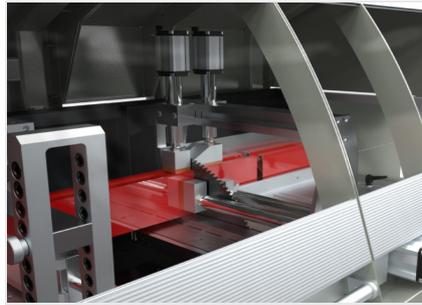


Einkopfsäge mit von unten kommendem Sägeblatt, automatischer Zyklus fürs 90°-Schneiden, mit elektrischem NC-Stabvorschubsystem ausgestattet. Mit vier verschiedenen Durchmesser der Sägeblätter konfigurierbar, elektrischer Sägeblattvorschub zu NC. Für Schneidanforderungen, die eine perfekte Feinarbeit erfordern, verfügt die Maschine über ein optionales pneumatisches System zur automatischen Schnittspalterweiterung, dass die bei Maschinen, die diesen Schneidmodus verwenden, üblicherweise bei der Messerrückführung hinterlassenen Spuren vermeidet. Es kann auch mit einem Inverter konfiguriert werden, um die Rotationsgeschwindigkeit des Sägeblatts zu variieren und es am besten zu dem zu schneidenden Profil anzupassen. Ausgestattet mit einem automatischen Stäbenlademagazin und anpassbar mit Bohreinheiten für spezielle Anforderungen.



Vorschubeinheit mit Brückenspanneinrichtung

CNC-gesteuertes Stabvorschubsystem: Durch die NC-Achse mit Kugelumlaufspindel wird hohe Positioniergenauigkeit gewährleistet. Programmierbar über SPS an Bord der Maschine. Ausgerüstet mit Brückenspanneinrichtung für extrem vielseitige Einspannung bei Profilen mit beliebigen Formen, wobei gleichzeitig schnelles Einrichten der Werkstückeinspannungszylinder beibehalten wird.



Schnittbereich mit Brückenspanneinrichtung

Zur maximalen Nutzung der großen Schneidfähigkeit, dank dessen Profile mit großen Abmessungen bearbeitet werden können, weist der Schnittbereich ein robustes Untergestell auf, das maximale Präzision gewährleistet. Dies gilt sowohl für die Horizontalplatte, als auch für die vertikale Kreuzscheibe. Das im Schneidbereich vorhandene System von Brückenspanneinrichtung trägt mit seinen 4 positionierbaren Niederhaltern zur stabilen und präzisen Spannung des Werkstücks bei.



Schwenkbare Spanneinrichtungen

Beide Brückenspanneinrichtung können optional mit verstellbaren Niederhaltern, mit einstellbarem Eingriffswinkel, ausgestattet werden. Das erlaubt das korrekte Einspannen und Sägen von ungleichmäßige Profilformen. Garantiert werden die maximale Stabilität der Befestigung sowie die Beibehaltung der Präzision als Unterscheidungsmerkmal der Maschine. Dieses System kann außerdem extrem schnell und einfach eingerichtet werden.



Gleitschutzvorrichtungen

Der Vollschutz des Arbeitsbereichs garantiert maximale Sicherheit während der Schneidzyklen. Er besteht aus zwei separaten Schutzgehäusen, eine für den Spann- und Transportbereich des Werkstücks und eine für den Spann-, Schneid- und Trennbereich. Die beiden Gehäuse verfügen über ein großes Fenster aus kratzfestem Polycarbonat, um die Bearbeitung in voller Helligkeit und Sicht zu verfolgen. Sie sind voneinander unabhängig und gleiten zu den Außenseiten der Maschine, so dass ein großzügiger und vollständiger Zugang zur Arbeitsplatte gewährleistet ist.



Steuerung

Die ergonomische und hochmoderne Bedientafel ist mit einem 10,4"-Touchscreen-Display ausgestattet und arbeitet mit einer individuell angepassten Software in der Microsoft Windows®-Umgebung mit vielen speziell für diese Maschine entwickelten Funktionen. Durch das Erstellen der Schnittlisten werden der Bearbeitungszyklus optimiert, der Ausschuss und die Dauer der Be- und Entladephase der Teile reduziert.



Etikettendrucker

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

AUTOMATICA ER / UNTERFLURSÄGEN
EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische Steuerung X-Achse	●
Weg X-Achse (mm)	1.000
Positioniergeschwindigkeit X-Achse (m/min)	20
Positionierung mit Absolut-Encoder	●
Positionierungstoleranz (mm)	± 0,1
Min. Stablänge (Stabremanenz) (mm)	110
Elektronische Steuerung der Y-Achse (Sägeblattvorschub)	●
Hartmetall-Sägeblatt (Widia)	●
Sägeblattdurchmesser (mm)	650 ; 550 ; 450 ; 350
Schnittspalterweiterungssystem	○
Automatisches Stablademagazin	○
Bohreinheit	○
Beleuchtung des Arbeitsbereichs	○

SÄGEBLATTMOTOR

Selbstbremsender Drehstrommotor	●
Drehstrommotorleistung (kW)	5,5
Umfangsgeschwindigkeit bei 50 Hz (m/s)	Ø650 - 77 ; Ø550 - 83 ; Ø450 - 68 ; Ø350 - 53
Ansprechzeit der Bremse (Sek.)	10
Motor mit Umrichter, (optional)(kW)	9,6

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

Voller Schiebeschutz mit manueller Steuerung	●
--	---

SCHMIERUNG UND ABSAUGUNG

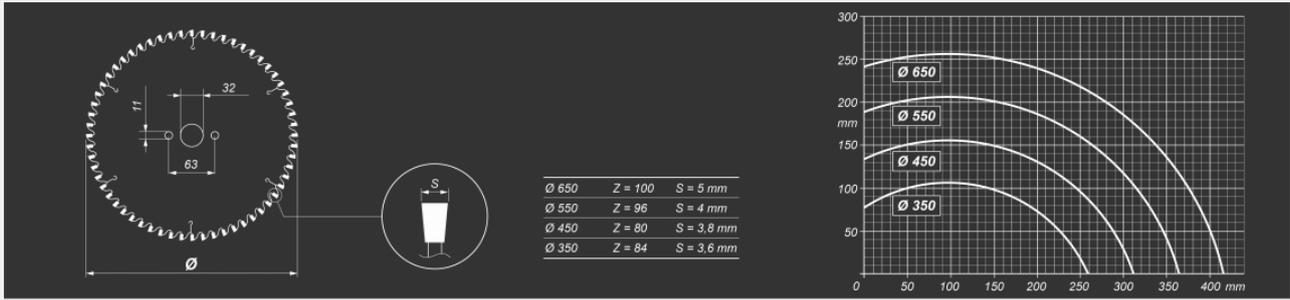
Schmierung mit Minimalmengentaktsprüheinrichtung	●
Vorbereitung für den automatischen Start der externen Späneabsaugung	●

PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

Brückenstruktur im Schnittbereich mit zwei Paar vertikale und horizontale Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung, mit Manometer ausgestattet	●
Brückenstruktur im Bereich im Bereich der Vorschubeinheit mit einem Paar vertikale und horizontale Spanneinrichtungen mit Spanndruckreduzierung, mit Manometer ausgestattet	●
Schwenkbare Brückenspanneinrichtungen im Schnittbereich und im Bereich der Vorschubeinheit	○



SCHNITTDIAGRAMM



Enthalten ● Verfügbar ○

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.