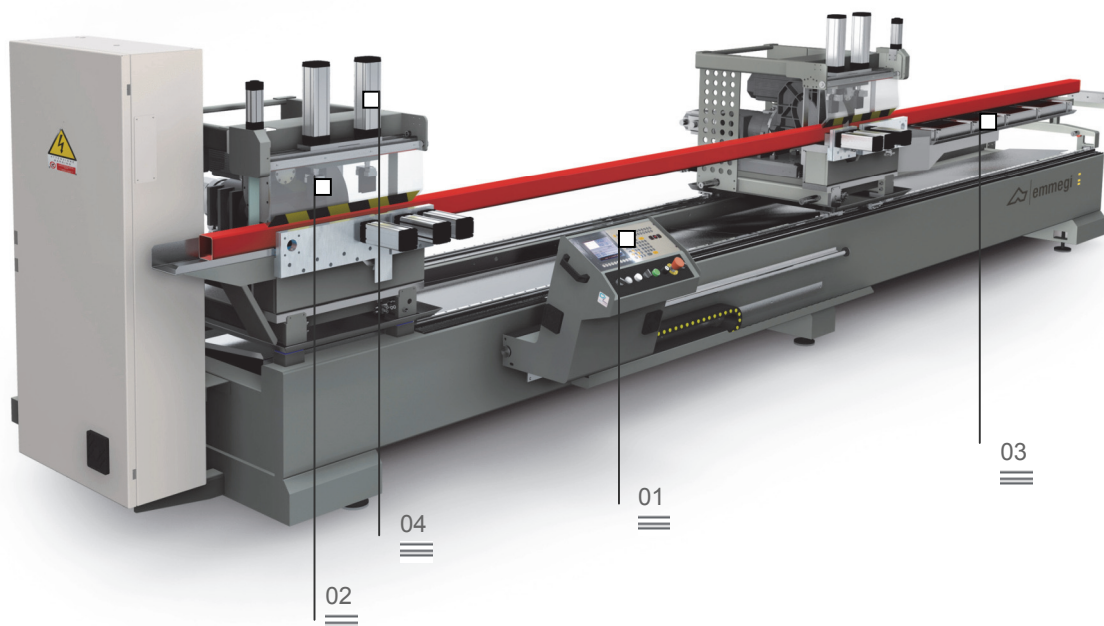


Twin Ferro

Tronçonneuse double tête

Commande 01

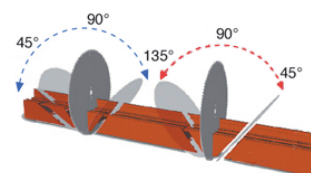
Pivotement des têtes mobiles 02



Les tronçonneuses double tête Emmegi offrent des prestations uniques de robustesse et de fiabilité. Des machines de dernière génération qui peuvent procurer un apport significatif au cycle de production en raison de leur niveau de précision élevé et d'une remarquable facilité d'utilisation.

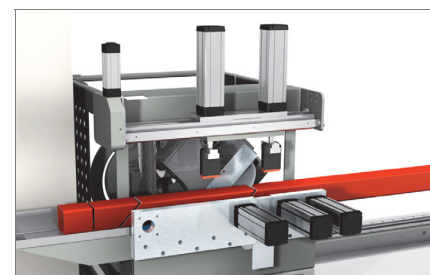
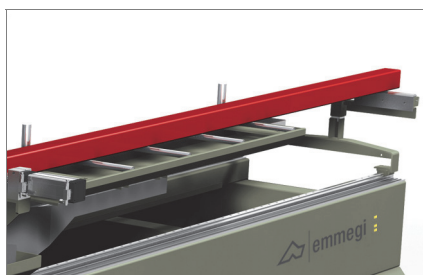
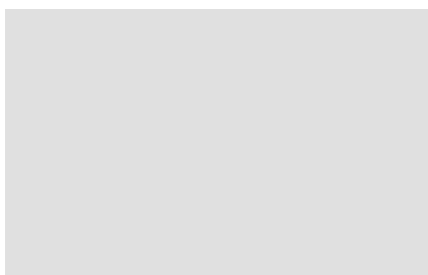
Twin Ferro est la tronçonneuse double tête avec déplacement frontal des lames utilisée pour le sciage de profilés en fer et en acier inoxydable. Grâce à l'emploi de moteurs brushless, la tronçonneuse est en mesure de positionner les têtes à des angles de +45°, +90°, +135° et à tous les angles par rapport à l'axe vertical, avec une précision de 240 positions par degré. La tête mobile se déplace automatiquement, sous l'impulsion électronique de la commande, cependant qu'elles glisse sur des guides qui confèrent à la machine une grande précision et une rigidité renforcée.

La possibilité d'exécuter des pièces courtes à des angles opposés (jusqu'à +/- 45°) est garantie par la capacité qu'a le groupe porte-lames de pouvoir pivoter à des angles symétriques en utilisant les têtes mobiles comme des axes de positionnement automatiques.



Chemin d'amenage du profilé 03

Etaux horizontaux et verticaux 04



Twin Ferro

Tronçonneuse double tête

01

Commande

Configurée pour une utilisation simplifiée et glissant sur des paliers, la commande installée sur les différents modèles assure un positionnement correct en fonction des caractéristiques de la coupe à effectuer.

La création de listes de débit optimise le cycle d'usinage, ce qui permet de réduire les chutes et de diminuer les temps de chargement-déchargement de la pièce.

02

Pivotement des têtes mobiles

Des servomoteurs dotés d'encodeur assurent le pivotement des têtes mobiles ; quant au positionnement correspondant, il est géré électroniquement et paramétré par la commande qui présente une interface opérateur simple et intuitive.

Les têtes mobiles sont munies de carters à descente pneumatique pour la protection intégrale de la zone d'usinage.

03

Chemin d'amenage du profilé

Le chemin d'amenage du profilé permet de positionner convenablement le profilé en machine et de veiller à ce qu'il repose sur la zone d'usinage en toute sécurité. Les glissières à rouleaux facilitent les opérations de manutention du profilé.

04

Etaux horizontaux et verticaux

La machine est équipée d'étaux horizontaux et verticaux à commande pneumatique, réglables à l'extrémité et dotés d'un dispositif de basse pression, qui assurent le serrage convenable du profilé en machine.

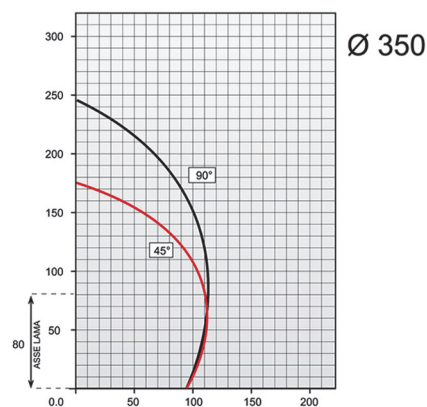


Diagramme de coupe

CARACTERISTIQUES DE LA COMMANDE

Ordinateur industriel compatible « Windows XPE »
Afficheur graphique à matrice active 6,5 - couleurs
Mémoire DOMM de 1 Go
Souris intégrée sur le clavier
Pré-équipement pour le raccordement à une imprimante industrielle d'étiquettes
Pré-équipement pour le raccordement à un PC distant par USB, réseau ou liaison série (suivant version)
Exécution de coupes cycliques à partir des listes de débit et des macros
Exécution de coupes simples
Mémorisation de 500 valeurs de correction du profilé avec calcul automatique de la longueur pour les coupes en onglet
Mémorisation de 500 listes de débit (1000 lignes chacune) à partir du clavier
Optimisation des barres

CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE

Diamètre de l'arbre de la lame (mm)	40
Lame en acier super rapide, diamètre (mm)	350
Tours du moteur de lame (50Hz) (tours/mm)	1400/2800
Puissance du moteur de la lame (kW) (standard / inox)	0,75-1,4 / 3,9
Longueur usinable max.(mm)	5200
Longueur de coupe min à 90°/45° (mm)	520
Capacité de coupe avec lame à 45°	100 x 100
Vitesse d'avance de la lame réglée par l'opérateur	
Vitesse de coupe (m/s)	(0,3 - 0,6) (0,3 ÷ 1,6)
Vitesse de translation de la tête (m/min)	20
Pression de service (bar)	6-7
Système de lubrification minimale à l'huile	
Etaux verticaux	2
Etaux horizontaux	3