

Twin Ferro

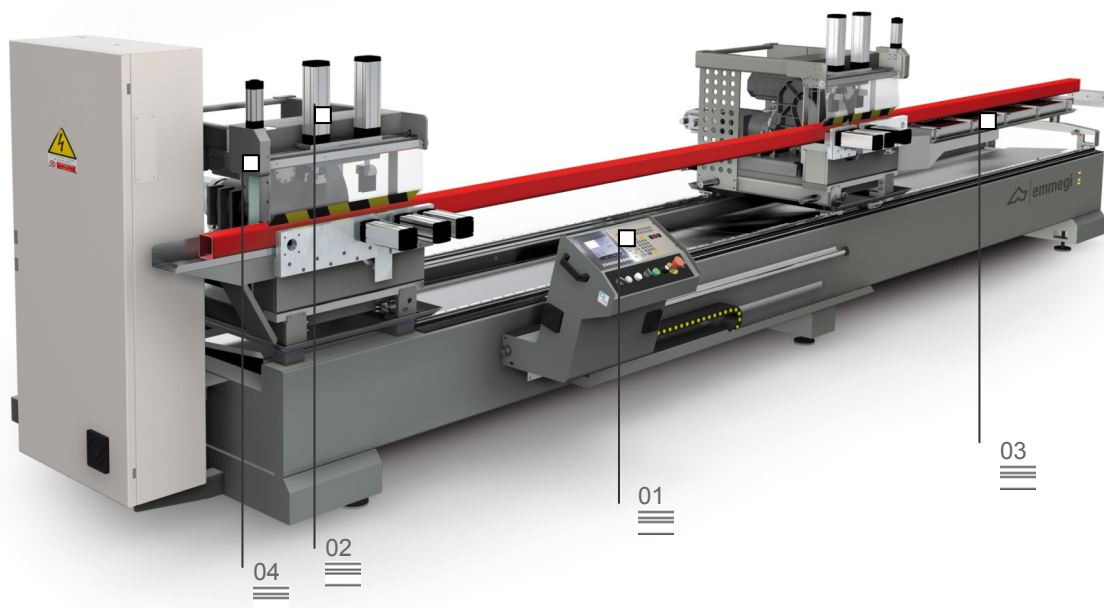
Двуголовая пила

Контроллер

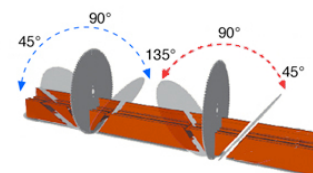
01

Наклон голов

02



Двуголовые пилы Emmegi отличаются такими эксплуатационными качествами как прочность и надежность. Данные новейшие станки вносят существенный вклад в производственный цикл, потому что обладают высоким уровнем точности и значительной простотой в эксплуатации. Twin Ferro – это двухголовый пильный станок с фронтальной подачей дисков, предназначенный для резки профилей из стали и нержавеющей стали. Благодаря использованию бесколлекторных двигателей данная пила может устанавливать обе головы под углами $+45^\circ$, $+90^\circ$, $+135^\circ$, а также под любыми промежуточными углами, с точностью внутри каждого градуса 240 положений. Позиционирование подвижной головы является автоматическим и управляется электронным образом по магнитным направляющим, которые обеспечивают станку высокую точность и прочность. Станок может отрезать короткие заготовки под противоположными углами (до $\pm 45^\circ$). Такая способность обеспечивается возможностью установки дисков под симметричными углами, используя подвижную голову в качестве толкателя.

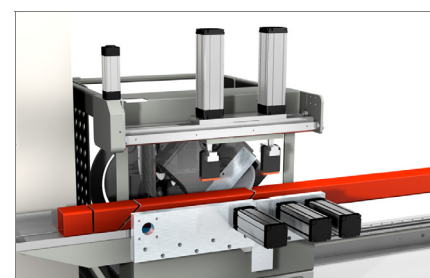
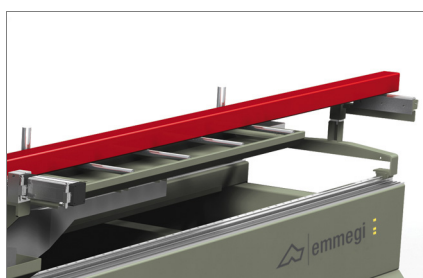
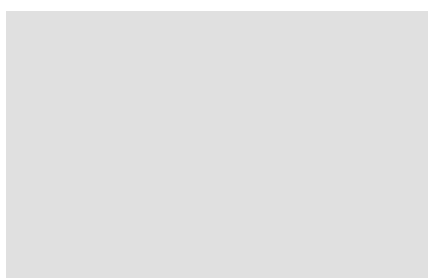


Опорный рольганг
профиля

03

Горизонтальные и
вертикальные зажимы

04



Иллюстрации приведены в рекламных целях

Twin Ferro

Двуголовая пила

01

Контроллер

Контроллер разработан по принципу простоты управления, а скольжение по рейке вдоль станины позволяет правильно, вблизи установить подвижные головы с учетом специфических особенностей выполняемой операции. Создание списков резки обеспечивает оптимизацию циклов обработки, что сокращает отходы и снижает время, необходимое для загрузки-выгрузки изделия.

02

Наклон подвижных голов

Серводвигатели выполняют наклоны дисков, а их расположение и ввод параметров обеспечивается посредством электронной системы управления, с помощью простого и чувствительного интерфейса оператора. Подвижные агрегаты оснащены комплексными кабинами с пневматическим опусканием в рабочую зону.

03

Опорный ролик профиля

Ролик служит для правильной загрузки профиля в станок и его безопасного крепления в рабочей зоне. Встроенные в конвейер ролики способствуют легкому перемещению профиля.

04

Горизонтальные и вертикальные зажимы

Станок оснащен горизонтальными и вертикальными пневматическими прижимами с устройством низкого давления и регулируемым упором, который гарантирует правильную блокировку профиля в пиле.

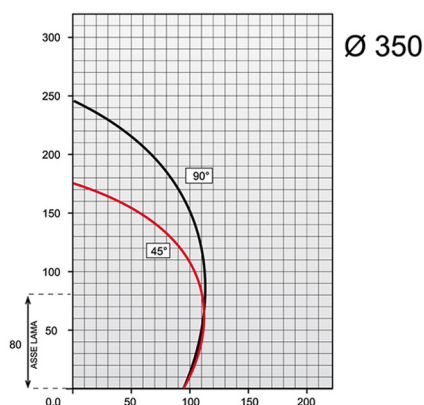


Диаграмма реза

ХАРАКТЕРИСТИКИ УПРАВЛЕНИЯ

Компьютер "MS Dos"

Цветной ЖК дисплей TFT 6,5"

Память DOMM объемом 1 Гб

Мышь и клавиатура

Возможность подсоединения промышленного принтера этикеток

Возможность подключения к офисному ПК посредством разъема USB, сетевого или последовательного порта (в зависимости от модели)

Выполнение циклических резов по спискам резов и макро

Выполнение одиночных резов

Запоминание 500 значений профиля с автоматическим расчетом размера углов резки

Запоминание 500 списков порезки (1000 строк в каждой)

Оптимизация списков резов

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Диаметр дискового патрона

40 мм

Диаметр стального диска (HSS)

350 мм

Число оборотов дискового двигателя (50 Гц)

1400/2800 об/мин

Мощность двигателя (стандартный / нержавеющей)

0,75-1,4 / 3,9 кВт

Макс. длина заготовки

5200 мм

Мин. длина заготовки углы 90°/45°

520 мм

Диапазон резки диска при 45°

100 x 100

Скорость подачи диска регулируется оператором

Скорость резки

(0,3 - 0,6) (0,3 ÷ 1,6) м/с

Скорость перемещения подвижной головки

20 м/мин

Рабочее давление

6-7 бар

Система смазки с минимальным тактом

Вертикальные прижимы

2

Горизонтальные прижимы

3