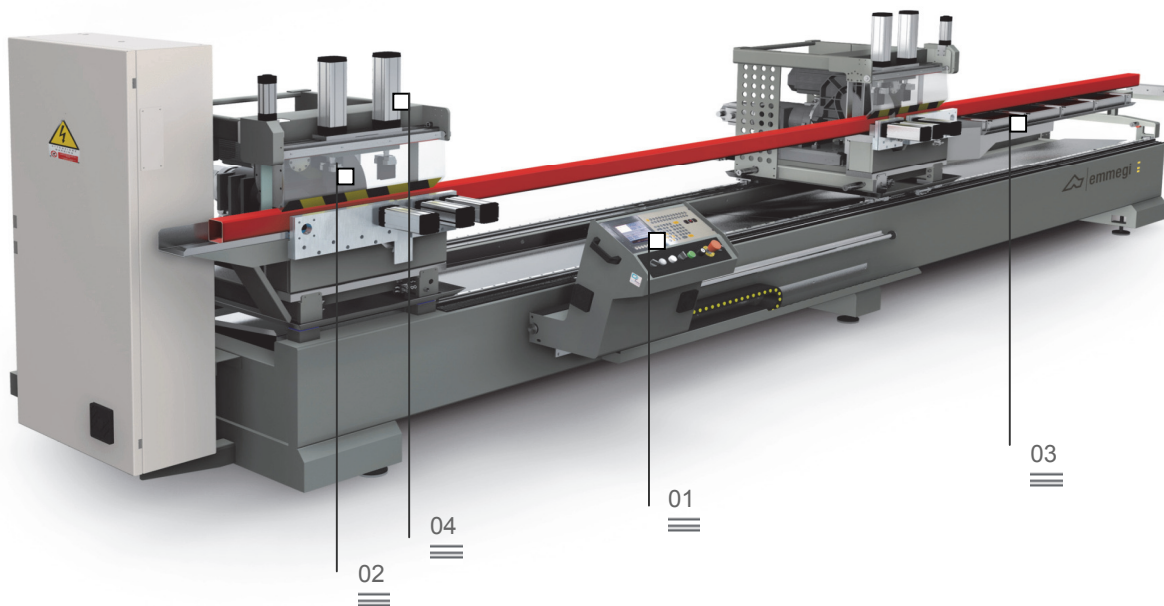


Twin Ferro

Podwójna piła kąтова

Sterowanie 01

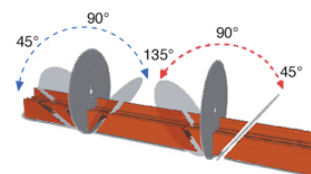
Nachylenie ruchomych głowic 02



Podwójne piły kątowe Emmegi charakteryzują się wyjątkowo mocną konstrukcją i niezawodnością. Są maszynami najnowszej generacji, które dzięki wysokiej precyzji cięcia i znacznej prostocie obsługi, mogą w istotny sposób zoptymalizować cykl produkcyjny. Twin Ferro to podwójna piła kąтова z przednim posuwem pił, przeznaczona do cięcia profili z żelaza i stali nierdzewnej. Dzięki zastosowaniu silników bezszczotkowych piła jest w stanie ustawić obydwie głowice pod kątem $+45^\circ$, $+90^\circ$, $+135^\circ$ i kątami pośrednimi w stosunku do osi pionowej, z dokładnością do 240 pozycji w obrębie każdego stopnia.

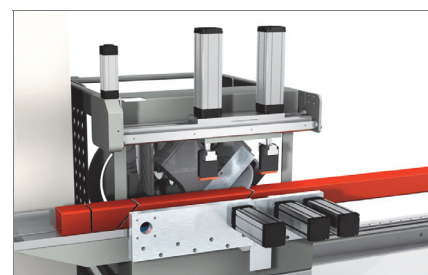
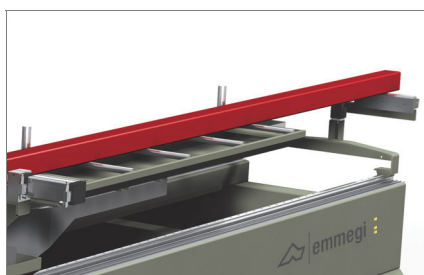
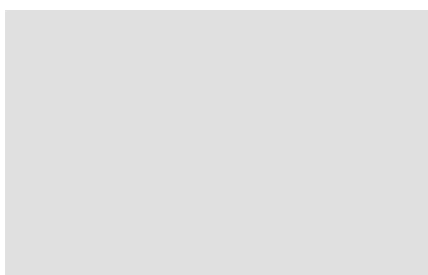
Posuw ruchomej głowicy jest automatyczny i zarządzany elektronicznie przez sterowanie, natomiast jej przesuwanie odbywa się na prowadnicach, które zapewniają wysoką precyzję i sztywność.

Możliwość obrotu uchwyty piły pod symetrycznymi kątami (do $\pm 45^\circ$) przy wykorzystaniu ruchomych głowic w trybie automatycznego pozycjonowania pozwala wykonać krótkie elementy o przeciwnych kątach.



Transporter rolkowy profili 03

Zaciski poziome i pionowe 04



Twin Ferro

Podwójna piła kąтова

01

Sterowanie

Zainstalowany w różnych modelach pulpit sterowniczy przesuwany na łożyskach, co ułatwia obsługę i umożliwia odpowiednie ustawienie piły w zależności od zaprogramowanego rodzaju cięcia. Tworzenie list cięcia pozwala zoptymalizować cykl roboczy, umożliwiając zarówno ograniczenie ilości odpadów jak też skrócenie czasu trwania fazy załadunku i wyładunku elementu.

02

Nachylenie ruchomych głowic.

Serwonapędy z enkoderami zapewniają odchylenie zespołów ruchomych do tyłu, a ich odpowiednie ustawienie, jak również nastawianie parametrów wykonuje się za pomocą sterowania elektronicznego stanowiącego prosty interfejs operacyjny. Zespoły ruchome są wyposażone w opuszczane pneumatycznie osłony zabezpieczające całkowicie strefę roboczą.

03

Transporter rolkowy profili

Umożliwia prawidłowe ułożenie w maszynie i bezpieczne oparcie profilu w strefie obróbki. Rolki prowadzące ułatwiają przesuwanie profilu.

04

Zaciski poziome i pionowe

Maszyna jest wyposażona w sterowane pneumatycznie zaciski poziome i pionowe z urządzeniem niskiego ciśnienia i regulowaną końcówką dociskową, które zapewniają prawidłowe zamocowanie elementu w maszynie

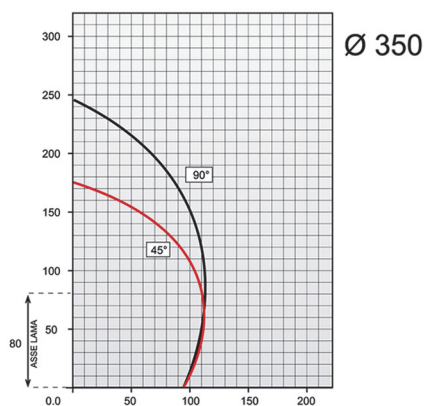


Diagram cięcia

DANE TECHNICZNE STEROWANIA

Komputer przemysłowy kompatybilny z "Windows XPE"
Kolorowy wyświetlacz graficzny TFT 6,5
Pamięć DOMM o pojemności 1 GB
Mysz wbudowana w klawiaturę
Gniazdo do podłączenia przemysłowej drukarki etykiet
Możliwość połączenia ze zdalnym PC przez USB, sieć lub złącze szeregowo (zależnie od wersji)
Realizacja cięć cyklicznych na podstawie list cięcia i makroinstrukcji
Realizacja cięć pojedynczych
Zapisywanie w pamięci 500 wartości korekcyjnych profilu z automatycznym obliczaniem wymiaru do cięć pod kątem
Zapisywanie w pamięci 500 list cięcia (każda o 1000 liniach) za pomocą klawiatury
Optymalizacja listew

DANE TECHNICZNE

Średnica wału piły (mm)	40
Piła wykonana z HSS o średnicy (mm)	350
Obroty silnika piły (50Hz) (obrotów/min)	1400/2800
Moc silnika piły (kW) (standard /inox)	0,75-1,4 / 3,9
Max dopuszczalna długość (mm)	5200
Minimalna długość cięcia przy 90°/45° (mm)	520
Możliwości cięcia piłą nachyloną pod kątem 45°	100 x 100
Prędkość posuwu piły regulowana przez operatora	
Prędkość cięcia	(0,3 - 0,6) (0,3 ÷ 1,6)
Prędkość posuwu ruchomej głowicy (m/min)	20 m/min
Ciśnienie robocze (bar)	6-7
System smarowania olejowego z minimalną dyfuzją	
Zaciski pionowe	2
Zaciski poziome	3