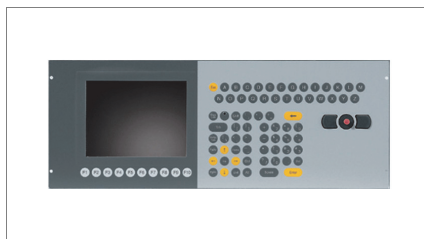
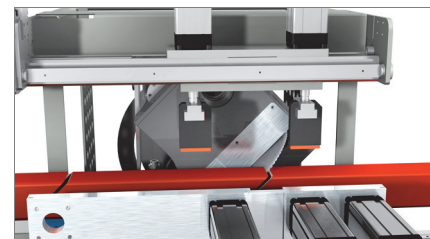


## Twin Ferro

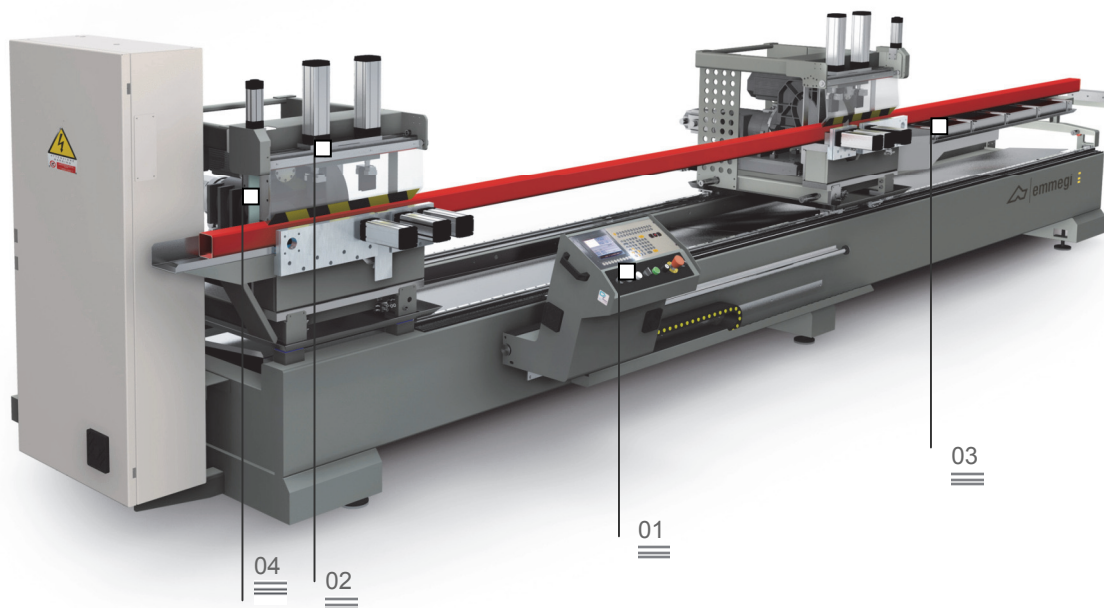
Двуглав циркуляр



Управление 01



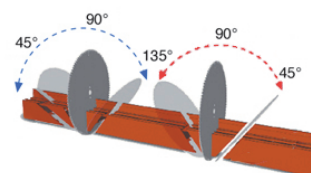
Наклон на подвижните глави 02



Двуглавите циркуляри Emmegi (Емеджи) се ползват с единствени по рода си технически характеристики като здравина и надеждност. Машини последно поколение, които могат да имат сериозен принос за вътрешния производствен цикъл благодарение на високото им ниво на точност, както и на значително лесната им употреба.

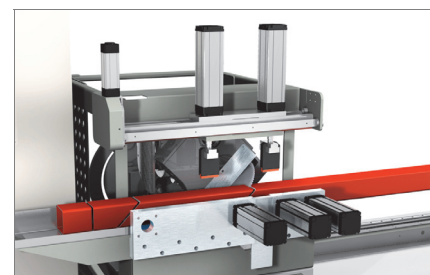
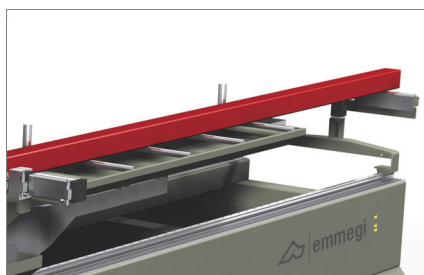
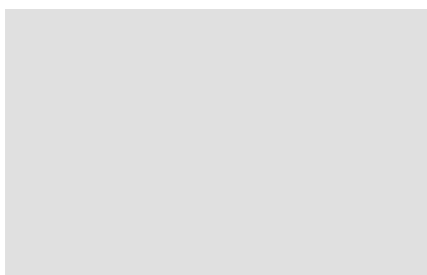
Twin Ferro е двуглав циркуляр с предно движение на дисковете, предназначена за рязане на железни и профили от неръждаема стомана. Чрез употребата на двигатели „brushless“, циркулярът е способен да постави под ъгъл и двете глави от +45°, +90°, +135° и всички ъгли спрямо вертикалната ос, с точност до 240 позиции за всеки градус.

Местенето на подвижната глава е автоматично и ръководено електронно от управлението, докато плъзгането става по водачи, които придават на машината голяма точност и здравина. Възможността да се изпълняват къси части с противоположни ъгли (до +/-45°) е осигурена от способността за въртене на дисковия носач под симетрични ъгли като се използват подвижните глави като автоматичен позиционер.



Ролков конвейер за придържане на профила 03

Хоризонтални и вертикални стеги 04



Схемите са представени единствено с информационна цел

# Twin Ferro

Двуглав циркуляр

## 01

Управление

Управлението, инсталирано на различните модели, предназначено за лесна употреба и плъзгащо се по лагери, позволява правилно позициониране на подвижните глави според спецификата на рязането за изпълнение. Чрез създаването на списъците за рязане се оптимизира цикълът на обработка като се позволява намаляването на отпадъците и времето на етапите за зареждане-сваляне на профила.

## 02

Наклон на подвижните глави

Серводвигатели с кодиращо устройство се грижат за обръщането на подвижните части, а съответното позициониране се управлява електронно като параметрите му се определят от управлението, което представлява прост и интуитивен работен интерфейс. Подвижните части имат пълна защита с пневматично спускане на района на обработка.

## 03

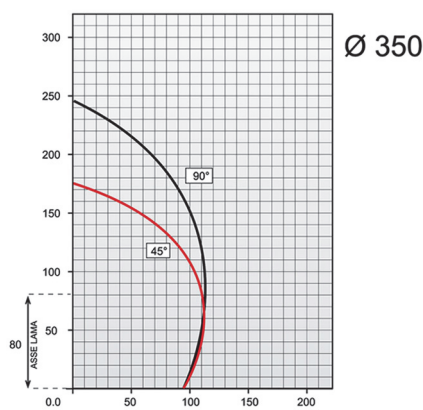
Ролков конвейер за придържане на профила

Позволява правилно разполагане в машината и сигурно поставяне на профила в района на обработка. Плъзгателните лагери улесняват местенето на профила.

## 04

Хоризонтални и вертикални стеги

Машината разполага с хоризонтални и вертикални стеги, с пневматично управление с устройство с регулируема крайна част на стягата, които осигуряват правилното фиксиране на профила в машината.



Диаграма на рязане

### ХАРАКТЕРИСТИКИ НА УПРАВЛЕНИЕТО

Съвместим промишлен компютър "Windows XPE"
Цветен графичен дисплей TFT с размер 6,5
Памет DOMM от 1 Gb
Вградена мишка в клавиатурата
Устройство за включване на промишления принтер за етикети
Устройство за дистанционно свързване с PC посредством USB, мрежа или сериен порт (според версията)
Изпълнение на циклични срезове от списъци на рязане и макрокоманди
Изпълнение на единични срезове
Запаметяване на 500 корективни стойности на профила с автоматично изчисляване на размера за ъглови срезове
Запаметяване на 500 списъка за рязане (с по 1000 реда всеки) от клавиатурата
Оптимизиране на профилите

### ХАРАКТЕРИСТИКИ НА МАШИНАТА

Диаметър на дисковия шпиндел	40 мм
Диаметър на диск от бързорежеща инструментална стомана	350 мм
Обороти на дисковия мотор (50Hz)	1400/2800 оборота/мин.
Мощност на дисковия мотор (стандартен / неръждаема стомана)	0,75-1,4 / 3,9 kW
Максимална обработваема дължина	5200 мм
Минимална дължина на рязане на 90°/45°	520 мм
Капацитет на рязане с диск на 45°	100 x 100
Скорост на подаване на диска, регулирана от оператора	
Скорост на рязане	(0,3 - 0,6) (0,3 ±1,6)
Скорост на преместване на подвижната глава	20 м/мин.
Работно налягане	6-7 bar
Система за смазване със смазочно масло с минимална дифузия	
Вертикални стеги	2
Хоризонтални стеги	3