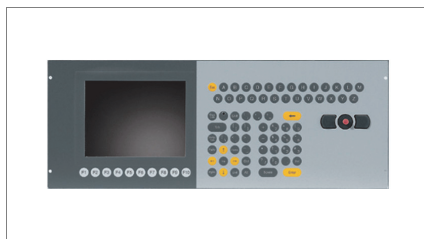
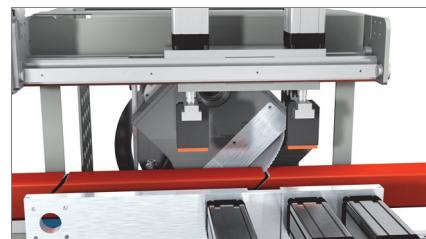


Twin Ferro

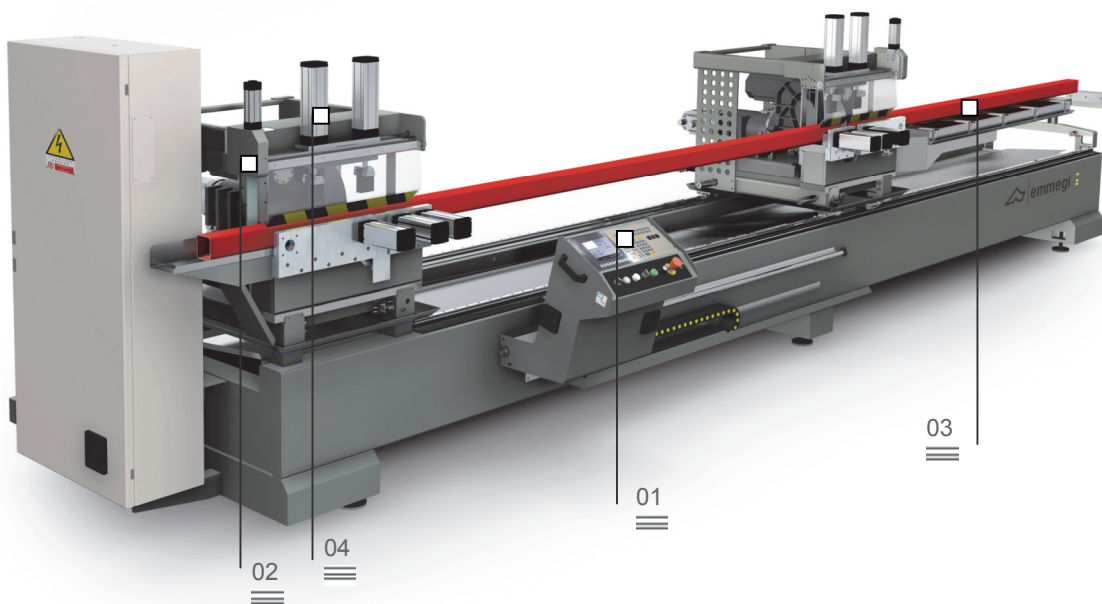
Dobbelt geringsssav



Styring 01



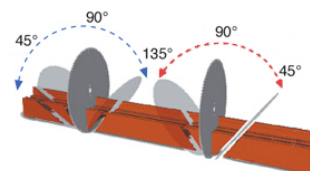
Hældning af mobile hoveder 02



De dobbelte geringsssave fra Emmegi har enestående egenskaber med hensyn til robusthed og driftssikkerhed. Topmoderne maskiner, som i kraft af det høje præcisionsniveau og brugervenligheden kan udgøre et betydeligt bidrag til bearbejdningen.

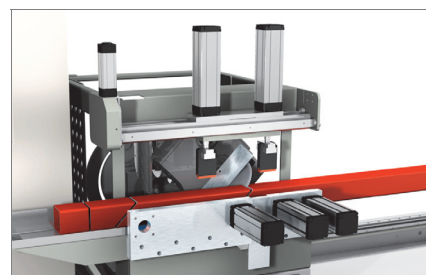
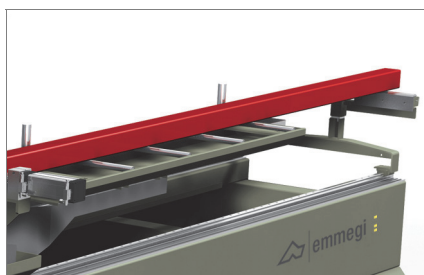
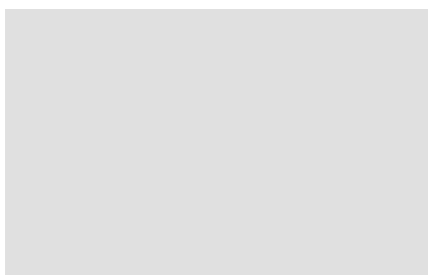
Twin Ferro er en dobbelt geringsssav med frontalt styrede savklinger. Twin Ferro er udviklet til afkortning af profiler af jern og rustfrit stål. Ved brug af de børsteløse motorer er geringsssaven i stand til at positionere begge hoveder i vinkler på $+45^\circ$, $+90^\circ$ + 135° samt i alle vinkelindstillinger i forhold til den vertikale akse med en præcision inden for hver vinkelgrad på 240 positioner. Bevægelsen af det mobile hoved sker automatisk og styres elektronisk af styringen. Glidningen sker derimod på skinner, som sikrer maskinen høj præcision og stivhed.

Muligheden for afkortning af små emner i modsatte vinkelindstillinger (op til $\pm 45^\circ$) sikres ved skæreenhedens rotation til symmetriske vinkler ved at benytte de mobile hoveder som automatiske positioneringsaggregater.



Rulleconveyor til understøttelse af profil 03

Horisontale og vertikale clamps 04



Afbildningerne er kun anvendt i illustrationsøjemed

Twin Ferro

Dobbelt geringssav

01

Styring

Styringen på de forskellige modeller er klargjort til at forenkle brugen, og den glider på lejer. Den muliggør korrekt positionering af de mobile hoveder på baggrund af specifikationerne for den forestående savning. Bearbejdningen optimeres ved oprettelse af skærelister. Herved begrænses mængden af affaldsstykker og det tidsrum, som er nødvendigt i forbindelse med ilægning og nedstabling af emnet.

02

Hældning af mobile hoveder

Servomotorer med encoder sørger for hældning og den respektive positionering af de mobile hoveder. Positioneringen styres elektronisk og på baggrund af parametre i styringen, der er udstyret med et brugervenligt og letforståeligt operatørinterface. De mobile hoveder er udstyret med komplette afskærmninger med pneumatisk sænkning i bearbejdningsområdet.

03

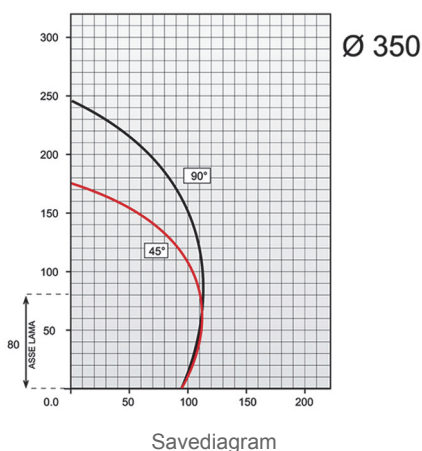
Rulleconveyor til understøttelse af profil

Muliggør en korrekt placering i maskinen og sikker understøttelse af profilen i bearbejdningsområdet. Rullerne forenkler transporten af profilen.

04

Horisontale og vertikale clamps

Maskinen er udstyret med horisontale og vertikale pneumatiske clamps med lavtryksaggregat og indstilleligt slutstykke, som sikrer korrekt fastspænding af profilen i maskinen.



KARAKTERISTIKA FOR STYRING

Industri-pc, der er kompatibel med Windows XPE
6.5" farvedisplay TFT
DOMM hukommelse på 1 Gb
Scrollpad på tastatur
Klargjort til tilslutning med industriel etiketprinter
Klargjort til tilslutning med fjern-pc ved hjælp af USB-kabel, netværk eller serielt kabel (afhængigt af version)
Udførelse af cykliske savninger på baggrund af skærelister og makroer
Udførelse af enkelte savninger
Lagring af 500 korrigeringsværdier for profilen med automatisk udregning af målet til skrå savninger
Lagring af 500 skærelister (1.000 linjer i hver) fra tastatur
Optimering af profiler

KARAKTERISTIKA FOR MASKINE

Klingespindlens Ø (mm)	40
HSS savklingsens Ø (mm)	350
Hastighed i savklingsens motor (50 Hz) (omdr./min.)	1400/2800
Effekt i savklingsens motor (standard/rustfrit stål) (kW)	0,75-1,4 / 3,9
Maks. længde, der kan bearbejdes (mm)	5200
Min. savlængde ved 90°/45° (mm)	520
Savekapacitet med savklings ved 45°	100 x 100
Savklingsens fremføringshastighed (kan indstilles af operatøren)	
Savehastighed (m/sek.)	(0,3 - 0,6) (0,3 ÷ 1,6)
Bevægelseshastighed for mobilt hoved (m/min.)	20
Driftstryk (bar)	6-7
System for minimalsmøring med olie	
Vertikale clamps	2
Horisontale clamps	3