

Twin Ferro

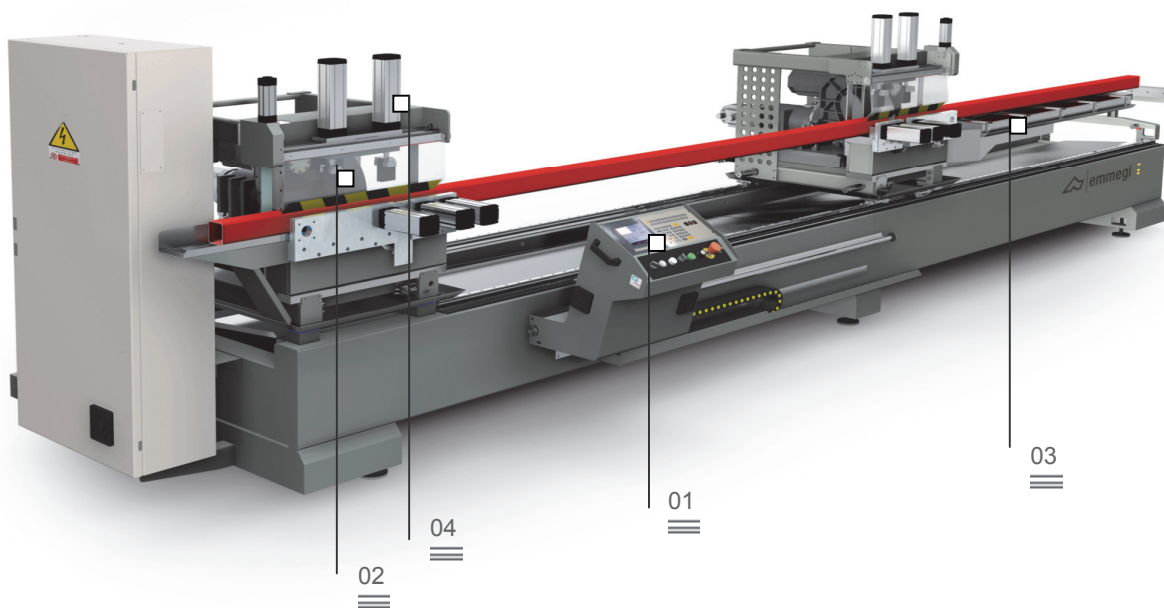
Podwójna piła kątowna

Sterowanie

01

Nachylenie ruchomych głowic

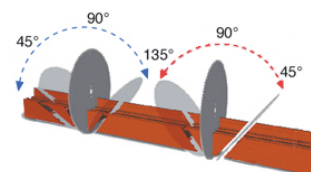
02



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

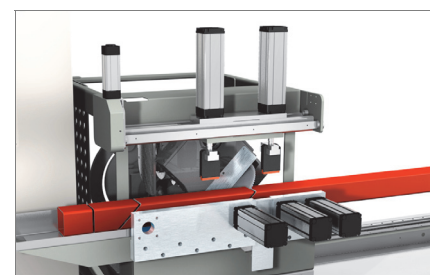
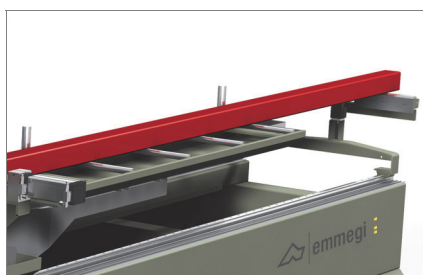
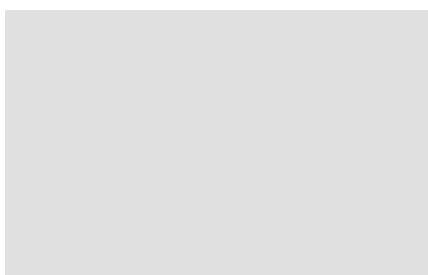


Transporter rolkowy profili

03

Zaciski poziome i pionowe

04



Twin Ferro

Podwójna piła kątowna

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

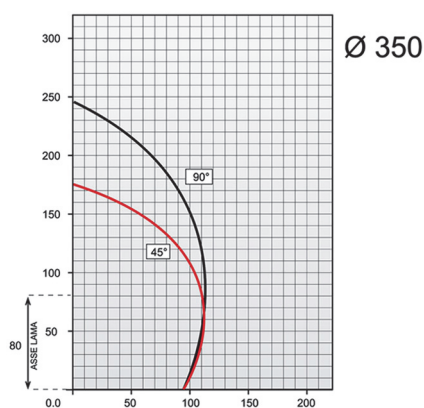


Diagram cięcia

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