

Twin Ferro

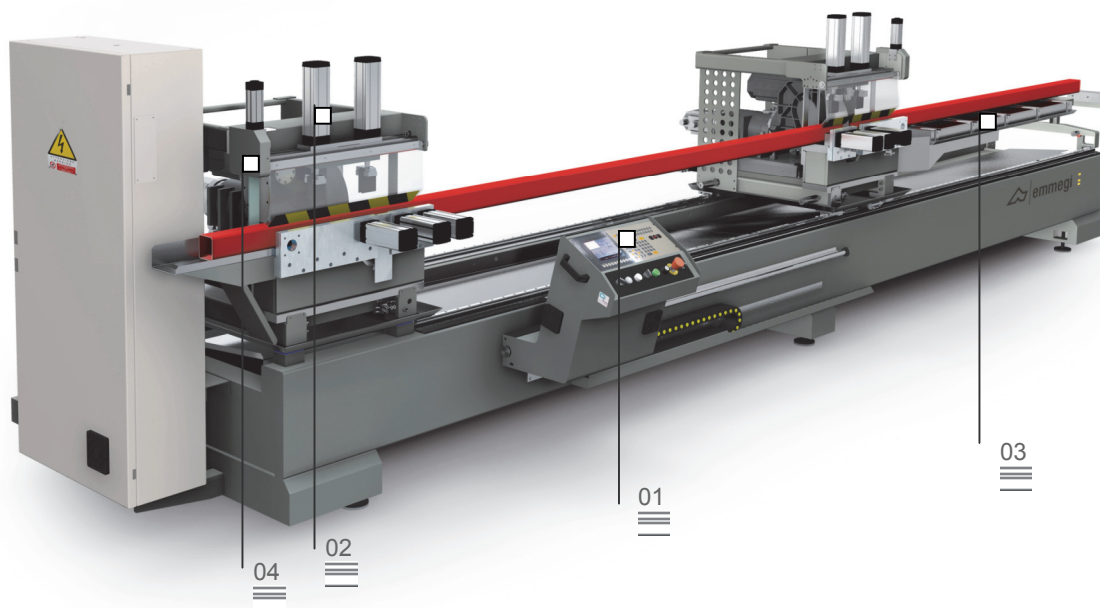
Отрезной 2-х головочный станок

Управление

01

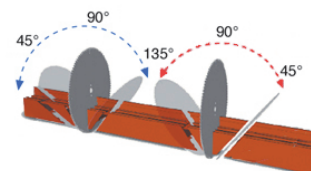
Наклон подвижных головок

02



Двухголовочные отрезные станки Emmegi отличаются уникальными эксплуатационными качествами, а именно прочностью и надежностью. Эти машины последнего поколения вносят существенный вклад в производственный цикл ввиду того, что они обладают высоким уровнем точности и значительной простотой в эксплуатации.

Twin Ferro – это двухголовочный отрезной станок с фронтальным движением ножей, предназначенный для резки профилей из железа и нержавеющей стали. Благодаря использованию бесколлекторных двигателей, отрезной станок может устанавливать обе головки под углами $+45^\circ$, $+90^\circ$, $+135^\circ$, а также под любыми углами по отношению к вертикальной оси с точностью внутри каждого градуса 240 положений. Движение подвижной головки является автоматическим и управляется электронным образом системой управления, в то время как скольжение осуществляется по направляющим, которые обеспечивают станку высокую точность и прочность. Станок может отрезать короткие изделия под противоположными углами (до $\pm 45^\circ$). Такая способность обеспечивается возможностью установки узла держателя ножа под симметричными углами, используя подвижные головки в качестве автоматического позиционера.

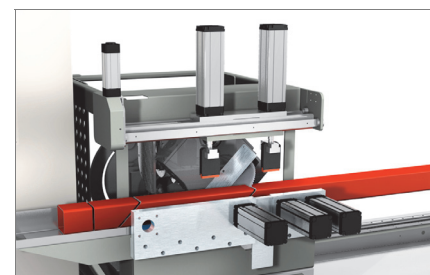
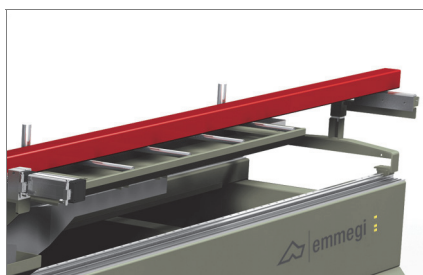
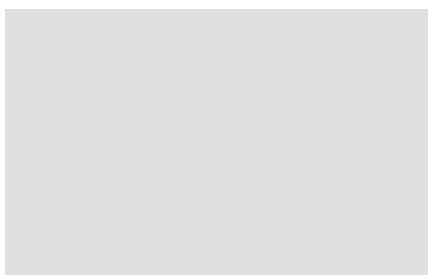


Опорный ролик
профиля

03

Горизонтальные и
вертикальные зажимы

04



Иллюстрации приведены исключительно в ознакомительных целях

Twin Ferro

Отрезной 2-х головочный станок

01

Управление

Система управления, установленная в разных моделях, предполагает ее простое использование, а скольжение на подшипниках позволяет правильно установить подвижные головки с учетом специфических особенностей выполняемой резки. Создание карт резки обеспечивает оптимизацию цикла обработки, что сокращает отходы и снижает время, необходимое для фаз загрузки-выемки изделия.

02

Наклон подвижных головок

Серводвигатели с датчиком положения выполняют опрокидывание подвижных частей, а их соответствующее позиционирование и ввод параметров обеспечивается посредством электронной системы управления, представляющей простой и чувствительный интерфейс оператора. Подвижные устройства оснащены интегральными защитными устройствами с пневматическим опусканием рабочей зоны.

03

Опорный рольганг профиля

Рольганг служит для правильной установки профиля в станок и его безопасного крепления в рабочей зоне. Ролики скольжения способствуют перемещению профиля.

04

Горизонтальные и вертикальные зажимы

Станок оснащен горизонтальными и вертикальными зажимами с пневматическим управлением посредством устройства низкого давления и регулируемым упором, которые гарантируют правильную блокировку профиля в станке.

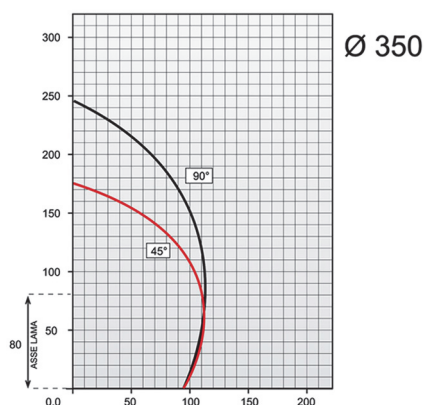


Диаграмма резки

ХАРАКТЕРИСТИКИ УПРАВЛЕНИЯ

- Промышленный совместимый компьютер "MS Dos"
- Графический цветной дисплей TFT 6,5"
- Память DOMM объемом 1 Гб
- Мышь интегрирована в клавиатуру
- Возможность подсоединения промышленного принтера этикеток
- Возможность подключения к удаленному ПК посредством разъема USB, сетевого или последовательного порта (в зависимости от версии)
- Выполнение циклической резки согласно картам резки и макро
- Выполнение одиночной резки
- Запоминание 500 корректирующих значений профиля с автоматическим расчетом размера углов резки
- Запоминание 500 карт резки (1000 строк в каждой) с кнопочной панели
- Оптимизация стержней

ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА

Диаметр вала ножа	40 мм
Диаметр ножа из сверхбыстрорежущей стали (HSS)	350 мм
Число оборотов двигателя ножа (50 Гц)	1400/2800 об/мин
Мощность двигателя ножа (стандартный / из нерж. стали)	0,75-1,4 / 3,9 кВт
Макс. длина обработки	5200 мм
Мин. длина резки под 90°/45°	520 мм
Режущая способность ножа под 45°	100 x 100
Скорость движения ножа, регулируемая 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 масляной смазки с минимальной диффузией	
Вертикальные зажимы	2
Горизонтальные зажимы	3