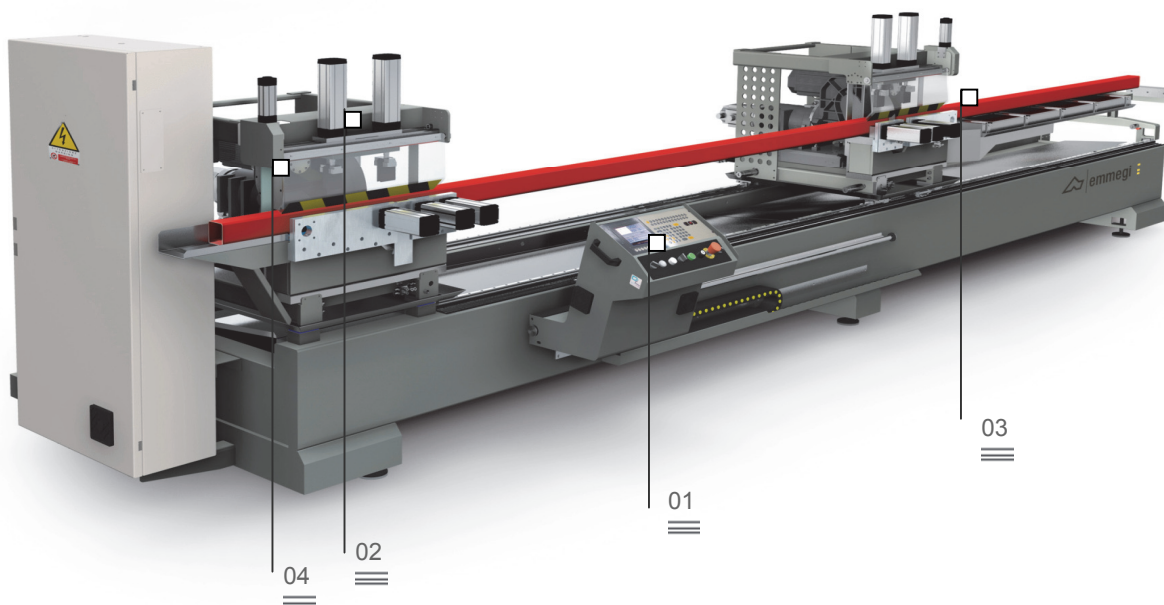


## Twin Ferro

### Dubbel Geringssåg

Kontroll 01

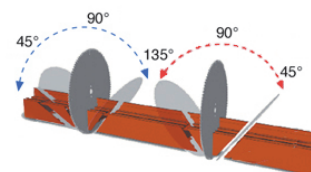
Lutning av de rörliga huvudena 02



De dubbla geringssågarna Emmegi har unika prestandeegenskaper på grund av deras robusta och pålitliga konstruktion. Maskiner av den senaste generationen som kan ge ett betydande bidrag inne i produktionscykeln på grund av den höga precisionsnivån såväl som en anmärkningsvärd enkelhet vid användningen.

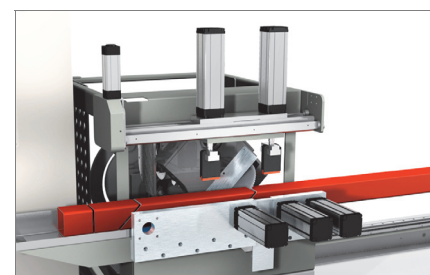
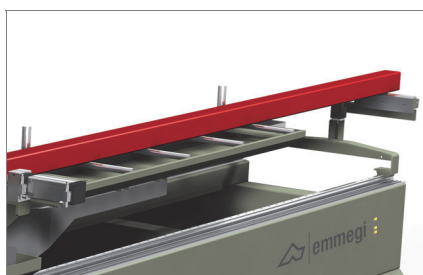
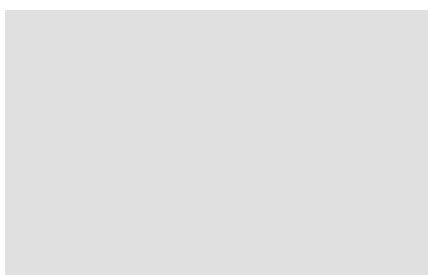
Twin Ferro är en dubbel geringssåg med frontalt kommande klingor, avsedd för kapning av profiler i stål och rostfritt stål. Genom användning av brushless-motorer, klarar geringssågen att vinkelpositionera båda huvudena från +45°, +90°, +135° och alla vinkelinställningar i förhållande till den vertikala axeln, med en precision inne i graden på 240 positioner. Förflyttningen av det rörliga huvudet är automatiskt och styrs elektroniskt av kontrollen, medan glidningen sker på gejder som ger maskinen stor precision och styvhet.

Möjligheten att tillverka korta profiler i motsatta vinkelinställningar (upp till +/- 45°) garanteras av klingens rotationskapacitet i symmetriska vinklar, genom användning av de rörliga huvudena som automatisk lägesinställare.



Rullbana för profilens stöd 03

Horisontella och vertikala spännacylindrar 04



Bilderna syftar endast till att illustrera maskinen

# Twin Ferro

Dubbel Geringssåg

## 01

### Kontroll

Kontrollen som installerats på de olika modellerna är förberedd för en enkel användning och löper på lager. Den tillåter en korrekt positionering av de rörliga huvudena i enlighet med de kapningspecifikationer som ska utföras.

Genom skapandet av kaplistorna optimeras bearbetningscykeln, vilket tillåter en reducering av avfall och en minskning av tiderna för arbetsstyckets laddnings- urladdningsfaser.

## 02

### Lutning av de rörliga huvudena.

Servomotorer med encoder sørjer for tiltingen av de rörliga enheterna och den tilhørende positioneringen hanteras elektronisk og parametriseres av kontrollen som har ett enkelt og lättfattigt operatörsgränssnitt.

De rörliga enheterna är utrustade med fullständiga skydd med pneumatisk sänkning av bearbetningsområdet.

## 03

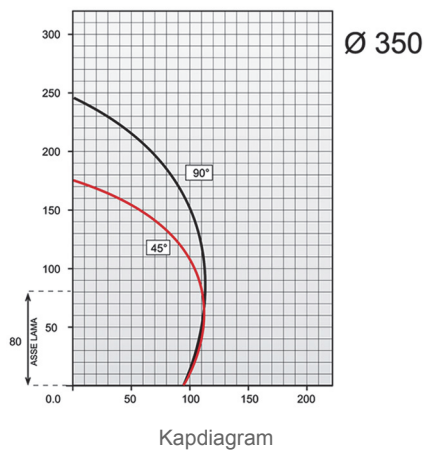
### Rullbana för profilens stöd

Med möjlighet till en korrekt positionering i maskinen och ett säkert stöd för profilen i bearbetningsområdet. Rullarna underlättar operationerna för profilens förflyttning.

## 04

### Horisontella och vertikala spännacylindrar

Maskinen är försedd med pneumatiska horisontella och vertikala spännacylindrar med lågtrycksanordning och justerbar ändpunkt som garanterar en korrekt fastspänning av profilen i maskinen.



#### KONTROLLENS EGENSKAPER

Industriell dator "Windows XPE" kompatibel
Grafisk färgdisplay TFT på 6,5"
DOMM-minne på 1 Gb
Tangentbord med inbyggd mus
Förberedd för anslutning till industriell etikettskrivare
Förberedd för anslutning till fjärr-PC via USB, nätverk eller seriell (beroende på versionen)
Utförande av cykliska kapningar från kaplistor och makro
Utförande av enkelkapningar
Lagring av 500 korrektionsvärden för profil med automatisk beräkning av måttet för vinklade kapningar
Lagring av 500 kaplistor (vardera med 1000 rader) från tangentbord
Optimering av balkar

#### MASKINENS EGENSKAPER

Klingans axel diameter (mm)	40
Klinga i HSS diameter (mm)	350
Klingans motor varv (50Hz) (varv/min)	1400/2800
Klingmotorns effekt (standard/rostfritt stål) (kW)	0,75-1,4 / 3,9
Max bearbetbar längd (mm)	5200
Min längd kapning i 90°/45°	520
Kapningskapacitet med klinga i 45°	100 x 100
Klingans frammatningshastighet inställbar av operatören	
Kapningshastighet (m/s)	(0,3 - 0,6) (0,3 ÷ 1,6)
Det rörliga huvudets förflyttningshastighet (m/min)	20
Drifttryck (bar)	6-7
System för smörjning med minimal-oljepumpkyllning	
Vertikala spännacylindrar	2
Horisontella spännacylindrar	3