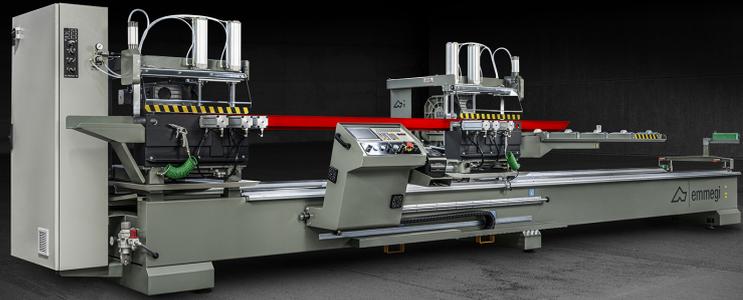


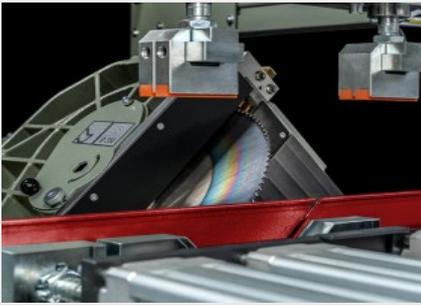


## Twin Ferro

### Tronçonneuses double tête

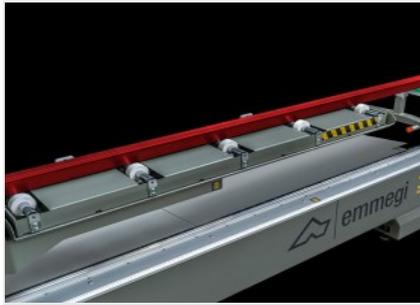


Tronçonneuse double tête avec déplacement frontal des lames utilisée pour le sciage de profilés en fer et en acier inoxydable. Grâce à l'emploi de moteurs brushless, la tronçonneuse est en mesure de positionner les têtes à des angles de  $-45^\circ$ ,  $90^\circ$ ,  $+135^\circ$  et à tous les angles par rapport à l'axe horizontal, avec une précision de 240 positions par degré. La tête mobile se déplace automatiquement, sous l'impulsion électronique de la commande, cependant qu'elles glisse sur des guides qui confèrent à la machine une grande précision et une rigidité renforcée. La possibilité d'exécuter des pièces courtes à des angles opposés (jusqu'à  $\pm 45^\circ$ ) est garantie par la capacité qu'a le groupe porte-lames de pouvoir pivoter à des angles symétriques en utilisant les têtes mobiles comme des axes de positionnement automatiques. Lame de 350 mm Disponible avec une coupe utile de 5,2 m de long.



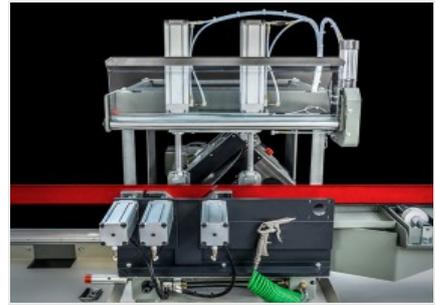
### Inclinaison des têtes mobiles

Des servomoteurs avec encodeurs font basculer les unités mobiles et leur positionnement est géré électroniquement et paramétré par la commande, qui dispose d'une interface opérateur simple et intuitive. Les unités mobiles sont équipées de protections intégrales à abaissement pneumatique dans la zone d'usinage.



### Convoyeur à rouleau support profilé

Permet un positionnement correct sur la machine et un support sûr du profil dans la zone d'usinage. Les rouleaux coulissants facilitent les opérations de manutention du profil.



### Étaux horizontaux et verticaux

La machine dispose d'étaux horizontaux et verticaux à commande pneumatique avec dispositif de basse pression et terminal réglable, qui assurent le serrage correct du profil sur la machine.



### Commande

Configurée pour une utilisation simplifiée et glissant sur des paliers, la commande installée sur les différents modèles assure un positionnement correct en fonction des caractéristiques de la coupe à effectuer. La création de listes de débit optimise le cycle d'usinage, ce qui permet de réduire les chutes et de diminuer les temps de chargement-déchargement de la pièce.



### Préparation de l'imprimante (Optionnel)

La machine est préparée pour l'installation d'une imprimante qui peut être choisie parmi les modèles compatibles. La configuration comprend l'activation du logiciel pour la fonction d'impression des étiquettes, les éléments mécaniques de support pour le positionnement sur la machine, le câblage et la prédisposition pour la connexion électrique, une couverture rabattable qui protège l'imprimante des chocs et de l'entrée éventuelle de copeaux.



### Imprimante d'étiquettes (Optionnel)

L'imprimante industrielle d'étiquettes permet d'identifier chaque profil coupé avec les caractéristiques d'identification de la liste de coupe. En outre, l'impression du code à barres permet d'identifier facilement le profil lui-même, ce qui est particulièrement utile pour les étapes d'usinage ultérieures sur les centres d'usinage ou les chaînes de montage assisté.

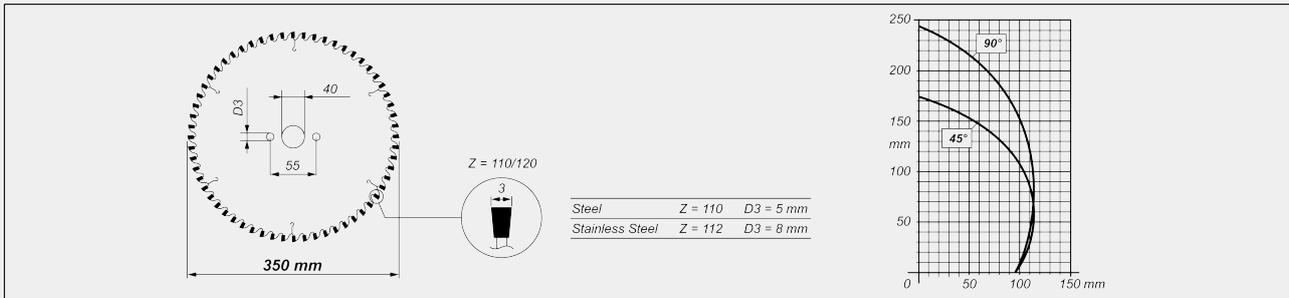


**TWIN FERRO / TRONÇONNEUSES DOUBLE TÊTE**

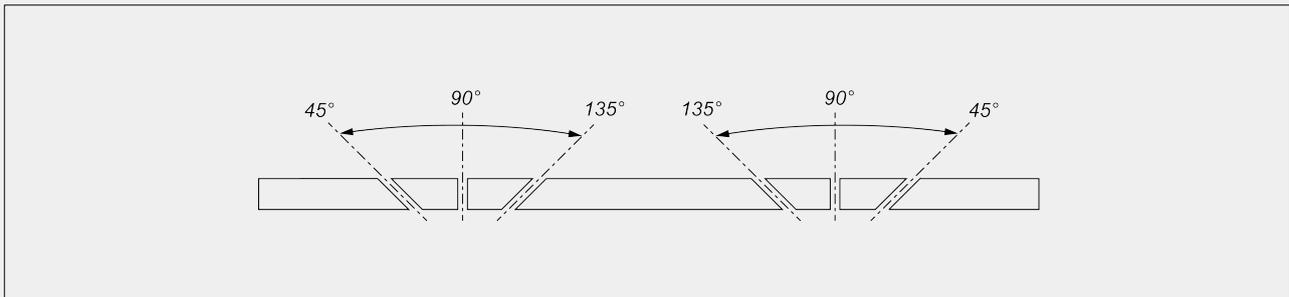
**CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE**

|  |          |
|--|----------|
| Contrôle électronique axe X  | ●        |
| Vitesse de positionnement axe X (m/min)  | 20       |
| Diamètre de la lame en acier super rapide (mm)                                   | 350      |
| Inclinaison externe max.   | 45°      |
| Inclinaison interne max.   | 135°     |
| Coupe automatique par poussée avec angles et longueur variables.                 | ○        |
| Longueur usinable max. (mm)  | 5.200    |
| Longueur minimale de coupe à 90°/45° avec logiciel EXTRA (mm)                    | 320      |
| Capacité de coupe avec lame à 45° (avec l'utilisation de cales spécifiques) (mm) | 95 x 110 |
| Dispositif de mesure électronique de l'épaisseur du profilé                      | ○        |

**DIAGRAMME DE COUPE**



**INCLINAISON UNITÉ DE COUPE**



Réglage électronique des angles intermédiaires

**MOTEUR LAME STANDARD**

|   |            |
|---|------------|
| Moteur lame à double polarité                                     | ●          |
| Puissance du moteur de la lame double polarité (kW)               | 0,75 - 1,4 |
| Vitesse rotation lame avec moteur lame double polarité (tours/mn) | 17 - 34    |
| Vitesse de coupe du moteur lame double polarité (m/s)             | 0,3 - 0,6  |

**MOTEUR LAME BRUSHLESS (EN OPTION)**

|   |           |
|---|-----------|
| Moteur brushless de la lame + actionnement                  | ○         |
| Puissance du moteur lame brushless (kW)                     | 3,9       |
| Vitesse rotation lame avec moteur lame brushless (tours/mn) | 15 ÷ 85   |
| Vitesse de coupe du moteur lame brushless (m/s)             | 0,3 ÷ 1,6 |

**SYSTÈME DE LUBRIFICATION**

|  |   |
|--|---|
| Système de lubrification de la lame minimale à l'huile | ● |
| Système de lubrification continue à l'eau              | ○ |

**POSITIONNEMENT ET SERRAGE PROFILÉ**

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Étaux verticaux       | 2 |
| Étaux horizontaux     | 3 |
| Chemins d'aménagement | ● |

**CARACTÉRISTIQUES DU CONTRÔLE**

|   |   |
|---|---|
| Ordinateur industriel « Windows » compatible  | ● |
| Prédisposition connexion avec PC à distance par USB, secteur ou série (selon la version)                      | ● |
| Réalisation de coupes cycliques selon les listes de coupe et macro  | ● |
| Mémorisation de 500 valeurs de correction de profilé avec calcul automatique de la mesure pour coupes à angle | ● |
| Mémorisation de 500 listes de coupe (1 000 lignes chacune) depuis le clavier                                  | ● |
| Optimisation barres   | ● |

Inclus ●    Disponible ○