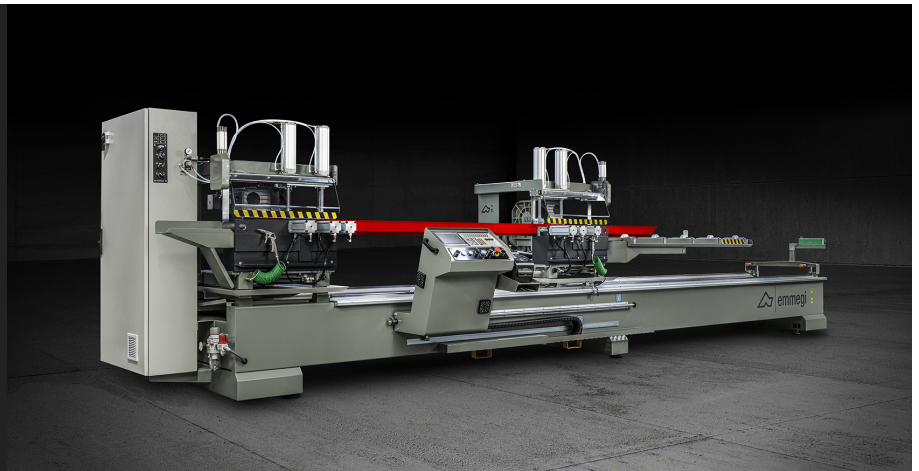




## *Twin Ferro*

Dubbla geringssågar

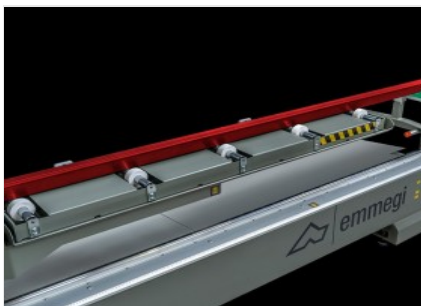


Dubbelsåg med servodrivnen förflyttning av det rörliga kaphuvudet framtagen för kapning av profiler i stål och rostfritt stål. Servodrivnen vinkelinställning av båda kaphuvuden i 45° / 0° / + 45° och alla mellanvinklar. Det rörliga kaphuvudet är positionerar automatisk och styrs vis styrsystemet: klingmatningen är radiell på skenstyrningar, som ger maskinen stor precision och styvhet. Det rörliga kaphuvudet kan användas som matarverk för att kapa mycket korta delar. Klingdiameter 350 mm. Tillgänglig med effektiv kaplängd på 5,2 m.



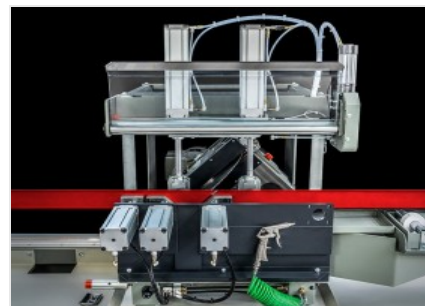
### Vinkelinställning

Vinkelinställningen sker via servomotorer med pulsgivare och positioneringen hanteras elektroniskt via styrsystemet, som utgör ett enkelt och intuitivt operatörsgränssnitt. De rörliga enheterna är utrustade med lokala penumatiska skyddshuvar.



### Vertikala stödrullar

Möjliggör en korrekt positionering i maskinen och säkert stöd för profilen i bearbetningsområdet. Glidrullarna gör det lättare att flytta profilen.



### Horisontella och vertikala klampar

Maskinen är utrustad med horisontella och vertikala klampar med lågtrycksventiler som säkerställer korrekt och bra klampning av profilen samt maximerar operatörssäkerheten.



### Kontrollpanel

Den flyttbara kontrollpanelen möjliggör en korrekt längdpositionering av de rörliga kaphuvudet enligt de angivna längderna i panelen eller i kaplistor. Genom att skapa kaplistor optimeras bearbetningscykeln för att reducera skrot och minska tiderna för in- och utmatningen.



### Förberedd för etikettskrivare (Frivillig)

Maskinen är förinställd för installation av en skrivare som kan väljas bland de kompatibla modellerna. Uppsättningen inkluderar mjukvaran för utskrift av etiketter, de mekaniska stödelementen för placering på maskinen, kablarna och förberedelserna för den elektriska anslutningen, ett vikbart lock som skyddar skrivaren från stötar och eventuell inträngning av spån.

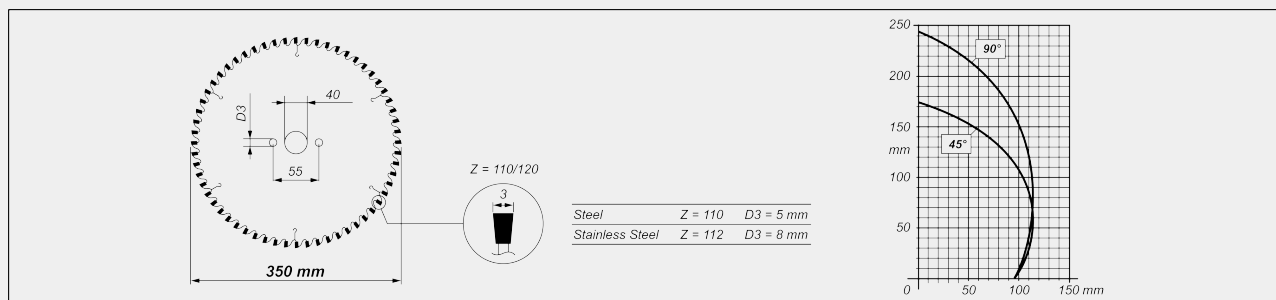
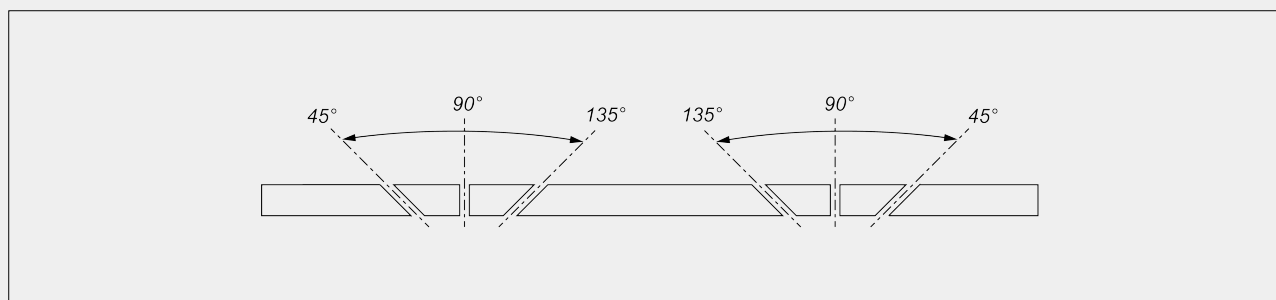


### Etikettskrivare (Frivillig)

Den industriella etikettskrivaren kan märka varje kapad profil med en etikett som är framtagen av styrsystemet. Detta möjliggör identifiering av detaljen via streckkod i vidare bearbetnings- eller monteringsprocesser.

**TWIN FERRO / DUBBLA GERINGSSÅGAR****MASKINENS EGENSKAPER**

|                                                                                       |          |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| Kontroll av elektronisk X-axel                                                        | ●        |
| X-axelns positioneringshastighet (m/min)                                              | 20       |
| Klingdiameter i HSS (mm)                                                              | 350      |
| Vinkling utåt max.                                                                    | 45°      |
| Vinkling inåt max.                                                                    | 135°     |
| Automatisk skjutkapning med varierande vinklar och längder                            | ○        |
| Längd max. bearbetningsbar (mm)                                                       | 5.200    |
| Längd minimal kapning i 90°/45° med programvara EXTRA (mm)                            | 320      |
| Kapkapacitet med klingkapning i 45° (med användning av specifika profilfixturer) (mm) | 95 x 110 |
| Elektronisk tjockleksmätare av profil                                                 | ○        |

**KAPDIAGRAM****LUTNING KAPENHET**

Elektronisk justering av mellanvinklar

**Klingmotor STANDARD**

|                                                                      |            |
|----------------------------------------------------------------------|------------|
| Klingamotor med dubbel polaritet                                     | ●          |
| Effekt klingmotor dubbel polaritet (kW)                              | 0,75 - 1,4 |
| Rotationshastighet klinga med klingmotor dubbel polaritet (varv/min) | 17 - 34    |
| Klingamotorns kaphastighet dubbel polaritet (m/s)                    | 0,3 - 0,6  |

**BORSTLÖS Klingmotor (TILLVAL)**

|                                                              |           |
|--------------------------------------------------------------|-----------|
| Borstlös klingmotor + manöverdon                             | ○         |
| Effekt borstlös klingmotor (kW)                              | 3,9       |
| Rotationshastighet klinga med borstlös klingmotor (varv/min) | 15 ÷ 85   |
| Kaphastighet för borstlös klingmotor (m/s)                   | 0,3 ÷ 1,6 |

**SMÖRJSYSTEM**

|                                                  |   |
|--------------------------------------------------|---|
| Klingasmörjsystem med olja och minimal diffusion | ● |
| Kontinuerligt vattensmörjsystem                  | ○ |

**POSITIONERING OCH FÄSTNING AV PROFIL**

|                      |   |
|----------------------|---|
| Vertikala klampar    | 2 |
| Horisontella klampar | 3 |
| Rullbanor            | ● |

**KONTROLLENS EGENSKAPER**

|                                                                                          |   |
|------------------------------------------------------------------------------------------|---|
| Industridator "Windows" kompatibel                                                       | ● |
| Förberedd för anslutning med fjärr-PC med USB, nätverk eller serie (beroende på version) | ● |
| Utförande av cykliska kapningar från kaplistor och makro                                 | ● |
| Lagring av 500 profilkorrigeringsvärden med automatisk beräkning av mått för kapvinklar  | ● |
| Minne av 500 kaplistor (1 000 rader vardera) från tangentbordet                          | ● |
| Optimering av stänger                                                                    | ● |

Ingår ● Tillgänglig ○