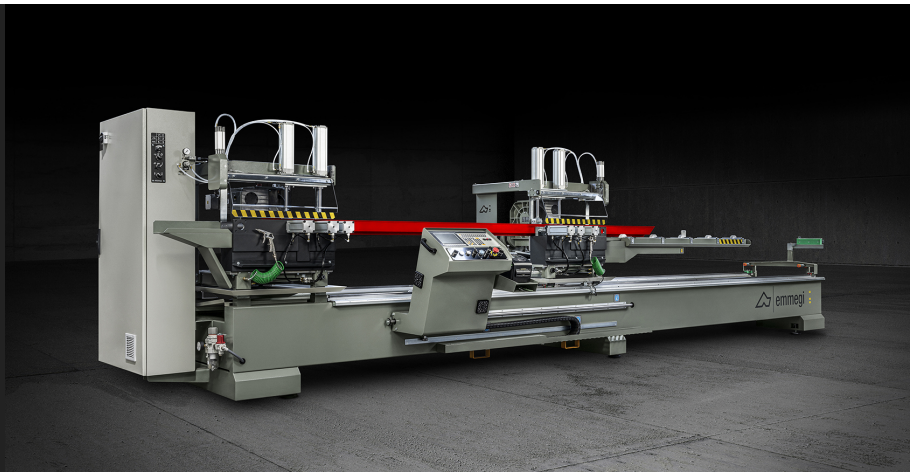
# Twin Ferro

## Двуголовые Пилы

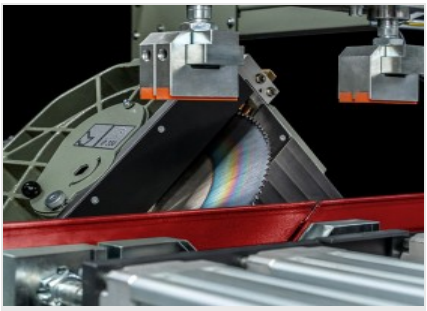


Двухголовочный отрезной станок с автоматическим перемещением подвижной головки по направляющим с циркуляционными шариками предназначен для резки профилей из железа и нержавеющей стали. Благодаря мощному и точному бесщеточному двигателю, отрезной станок способен осуществлять угловое позиционирование обеих головок под углом - 45° / 0° / + 45° и под любыми углами относительно вертикальной оси, с точностью в пределах каждого градуса не менее 240 позиций, что является абсолютной новинкой в этом секторе. Перемещение подвижной головки осуществляется автоматически и управляется электронным устройством: скольжение осуществляется по направляющим и ползунам, что придает станку высокую точность и жесткость. Увеличение радиуса угла резки позволяет использовать подвижную головку в качестве автоматического позиционирующего устройства с преимуществом обработки очень коротких заготовок. Режущий диск диаметром 350 мм. Доступен для резки полезной длины в размере 5,2 м.

**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

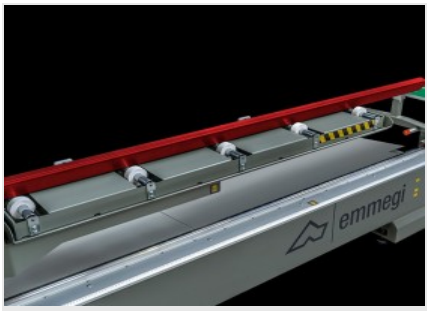
Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.



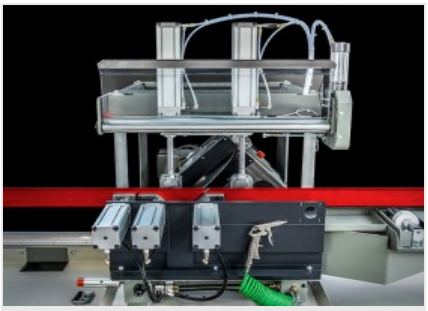
## Наклон подвижных головок

Серводвигатели с энкодером обеспечивают опрокидывание подвижных узлов, а их позиционирование управляется электронными устройствами и параметризируется системой управления, которая оснащена простым и интуитивным интерфейсом оператора. Подвижные установки оснащены встроенными ограждениями с пневматическим опусканием в зоне обработки.



## Опорный рольганг профиля

Он обеспечивает правильное позиционирование в станке и надежную опору профиля в зоне обработки. Подвижные ролики облегчают операции по перемещению профиля.



## Горизонтальные и вертикальные зажимы

Станок оснащен горизонтальными и вертикальными пневматическими зажимами с устройством низкого давления и регулируемым терминалом, которые обеспечивают правильную блокировку профиля в станке.



## Система управления

Простое в использование и скользящее на подвижной подшипниковой опоре управление, установленное на различных моделях, позволяет обеспечить правильное расположение подвижных головок на основании спецификаций резки. Создание списков резки позволяет оптимизировать цикл обработки, уменьшая объем отходов и сокращая время, необходимое для загрузки-разгрузки заготовки.



## Оснащение для подключения принтера (По желанию)

Станок предусматривает оснащение для установки принтера, который выбирается из совместимых моделей. В комплектацию включена функция программного обеспечения, позволяющая печатать этикетки, механические опорные элементы для размещения на машине, проводку и подготовку к электрическому подключению, откидную крышку, защищающую принтер от ударов и возможного попадания стружки.



## Принтер этикеток (По желанию)

Промышленный принтер этикеток позволяет идентифицировать каждый отрезанный профиль с помощью идентификационных характеристик из списка резки. Кроме того, печать штрих-кодов позволяет легко идентифицировать сам профиль, что особенно практично для последующих этапов обработки на обрабатывающих центрах или вспомогательных сборочных линиях.

**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

**TWIN FERRO** / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

| | |
|---|---|
| Электронный контроль оси X | ● |
| Скорость позиционирования оси X (м/мин) | 20 |
| Диаметр режущего диска из HSS (мм) | 350 |
| Макс. внешний наклон | 45° |
| Макс. внутренний наклон | 135° |
| Автоматическая толчковая резка с переменными углами наклона и переменной длиной | ○ |
| Максимальная обрабатываемая длина (мм) | 5.200 |
| Минимальная длина резки под углом 90°/45° с использованием программного обеспечения EXTRA (мм) | 320 |
| Производительность резки режущим диском под углом 45° (с использованием специальных шаблонов) (мм) | 95 x 110 |
| Электронный измеритель толщины профиля | ○ |

## СХЕМА РЕЗКИ




**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.

## ДВИГАТЕЛЬ СТАНДАРТНОГО РЕЖУЩЕГО ДИСКА

| | |
|---|---|
| Двигатель режущего диска с двойной полярностью | ● |
| Мощность двигателя режущего диска с двойной полярностью (кВт) | 0,75 - 1,4 |
| Скорость вращения режущего диска с бесщеточным двигателем диска с двойной полярностью (оборотов/мин) | 17 - 34 |
| Скорость резки бесщеточного двигателя режущего диска с двойной полярностью (м/с) | 0,3 - 0,6 |

## БЕСЩЕТОЧНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ РЕЖУЩЕГО ДИСКА (ДОПОЛНИТЕЛЬНО)

| | |
|---|---|
| Бесщеточный двигатель режущего диска + привод | ○ |
| Мощность бесщеточного двигателя режущего диска (кВт) | 3,9 |
| Скорость вращения режущего диска с бесщеточным двигателем диска (оборотов/мин) | 15 ÷ 85 |
| Скорость резки бесщеточного двигателя режущего диска (м/с) | 0,3 ÷ 1,6 |

## СИСТЕМА СМАЗКИ

| | |
|---|---|
| Система смазки режущего диска жидким маслом с минимальным распылением | ● |
| Система непрерывной смазки на водной основе | ○ |

## ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ И БЛОКИРОВКА ПРОФИЛЯ

| | |
|---|---|
| Вертикальные зажимы | 2 |
| Горизонтальные зажимы | 3 |
| Рольганги | ● |

## ХАРАКТЕРИСТИКИ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ

| | |
|---|---|
| Промышленный компьютер, совместимый с Windows | ● |
| Оснащение для подключения удаленного ПК через USB-порт, сетевой или последовательный порт (в зависимости от версии) | ● |
| Выполнение циклической резки из списков резки и макросов | ● |
| Запись в память 500 коррекционных значений профиля с автоматическим расчетом размера угловых разрезов | ● |
| Запись в память 500 списков резки (1.000 линий в каждом) с кнопочной панели | ● |
| Оптимизация профилей | ● |

Включено ● Доступно ○

**Emmegi S.p.A.**
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel +39 059 895411
Fax +39 059 566286
P.Iva/C.Fisc 01978870366
info@emmegi.com
www.emmegi.com

The right to make technical alterations is reserved.