



Fermostop

Enkelsågar



System för storleksbedömning och stöd för profilen med rörelse av stoppet på CN-axeln och elektronisk avläsning via absolut magnetremsa. Utrustad med ett elektroniskt mätsystem som gör att data kan sparas i internminnet eller överföras i realtid till en PC eller till styrenheten på en enkelsåg via Bluetooth. Tillåter bearbetningar med hög precision och positioneringsrepetierbarhet.



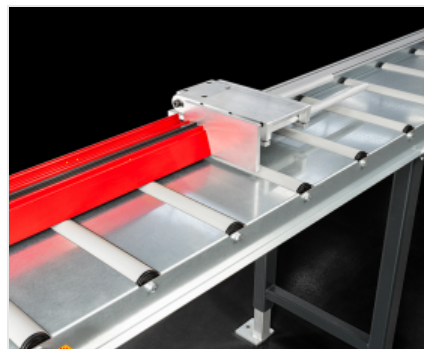
Kit-anslutning till kapmaskinen

Stöd- och mätsystemet kan kopplas ihop med ett stort spektrum av maskiner. Med hjälp av den befintliga anslutningsplattan görs anslutningen till kapenheten enkelt och säkert.



Rulle

Profilen transporteras på rullar på 50 mm i diameter som gör att den kan förflyttas och placeras på ett effektivt sätt utan att skapa ytliga skador.



Referensstopp

Referensen säkerställs med hjälp av ett rörligt stopp som är placerat på en vagn som körs på linjära axlar. Placeringen säkerställs med hjälp av en kuggrem som skyddas av träull och drivs av en servodrivning som via en planetväxel utför korrekt placering i förhållande till längden på den del som ska kapas med exakt hänsyn till klingans mittpunkt.



Styrning

Genom en godkänd PLC-enhet är det möjligt att förbereda kaplistor som sedan arbetas av automatiskt med anslaget och tillhörande kapmaskin. För gränssnittet används en pekskärm på 10,4 tum och en programvara där det är möjligt att mata in uppgifter för hand eller också importera från en extern källa.



Importera kaplistor

Maskinen är förberedd för import av kaplistorna som har skapats av dedikerade programvaror. De bearbetade filerna kan importeras direkt från dator eller bärbara enheter via standardgränssnitten: USB, LAN, WLAN, RS232.



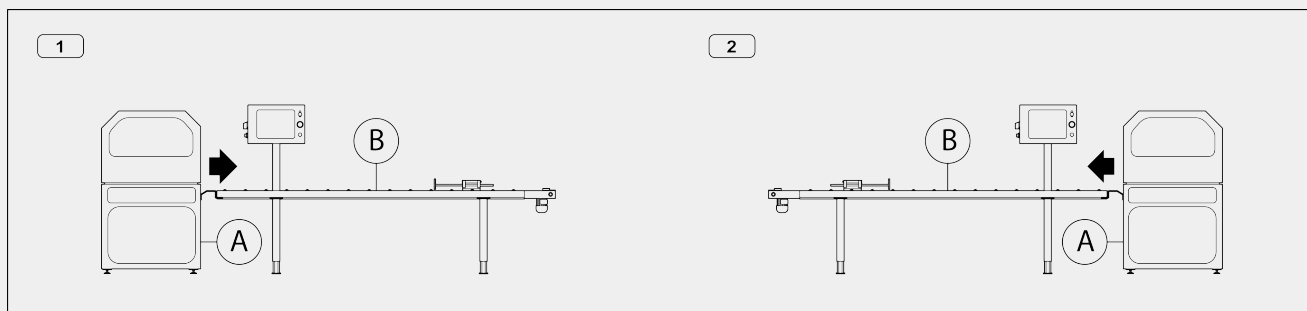
Elektronisk mätare för stopprofil

Instrument för att upptäcka längden på stopprofilen. Kan upptäcka mått i två måttintervall: från 150 mm till 2 350 mm och från 803 mm till 3 000 mm. Det går att växla från en intervall till en annan när som helst genom att trycka på en knapp och på det sättet få en unik bredd på arbetsintervallen från 150 mm till 3 000 mm.

**MASKINENS EGENSKAPER**

Kontroll av elektronisk X-axel	●
Plast- eller stålrullar på kullager	●
Drivs av servomotor med planetväxel	●
Användbar slaglängd (mm)	3.000 ÷ 7.000
Rullbredd (mm)	300
Rulldiameter (mm)	50
Maximal vikt nedladdningsbar profil (kg)	100
Rullstigning (mm)	200
Antal rullar på valsenheter	15
Höjd plan valsenheter (mm)	850 ÷ 1.030
Antal stödfötter	2
Detektering av det rörliga stoppets position med direkt mätsystem med magnetband	●
Lyftbart stopp	●
Positioneringsprecision (mm)	± 0,1 (*)
Tolerans i mätningssrepetabilitet (mm)	± 0,1 (*)

(*) Maskinen har inget system för termisk deformationskompensation. Siffran som visas avser en temperatur på 20 °C

LAYOUT

1 - Vänster version - hö maskinsida

2 - Höger version - vä maskinsida

A - Enkelsåg

B - System för storleksbedömning

**KONTROLLENS EGENSKAPER**

PLC med integrerad grafisk skärm 15"	●
USB-portar	1
Importerering och hantering av kaplistor	●
Anslutning av signal för skärncykelförlopp	●
WLAN nätverkskort	1
RS232-portar	1
Programvara grafiskt operatörsgränssnitt	●
Pekskärmsfunktion	●
Nätverkskort RJ45	1

ELEKTRONISK MÄTARE GLASLIST

Minimalt mätbar längd (mm)	150
Maximalt mätbar längd (mm)	3.000
Upplösning (mm)	0,1
Noggrannhet (mm)	± 0,1
Nominell autonomi (timmar)	150
Spara data på internminnet	●
Dataöverföring via Bluetooth	●
Referens för relativa mått	●
Batteri strömförsörjning	4 x 1,5V AA

Ingår ● Tillgänglig ○