

Fermomatic

单头切割机



测量反馈和型材支撑系统配有使用无刷电机的止动件移动装置、以及通过编码器进行读数的电子读数装置。提供三种长度、定位精度高且可重复定位。

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.



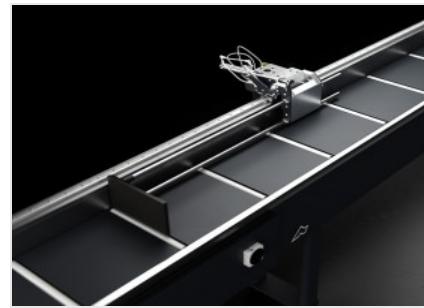
与机床的连接

由于配备了可调节的钢制支架和大范围的高度调节空间、因此可以与该系列内所有切割机以及市场上其他产品实现精确、刚性的机械连接。



辊筒

型材通过安装在坚固的滚珠轴承上的钢制滚轮进行输送、可以确保型材高效滑动、避免损伤型材表面。



参考挡块

运送基准挡板的滑架由无刷电机驱动、可以在导轨和滚珠滑块上滑行。当中的无刷电机采用数控定位技术、可以参照刀片中心达到待切割工件的长度。



控制系统

控制面板由一个配备了 PLC 的控制台构成。该控制台集成了一块 7 英寸 WVGA 彩色 TFT 图形显示屏、可以直接在机床上执行切割清单的准备工作、从而自动按顺序完成挡板的重新定位操作。切割清单也可通过 USB 端口或局域网连接远程设置并传输至机床。



条形码读码器 (选修的)

通过使用条形码读码器，系统可以自动识别结构，从而能够将挡块定位在预设的高度，减少周期时间。

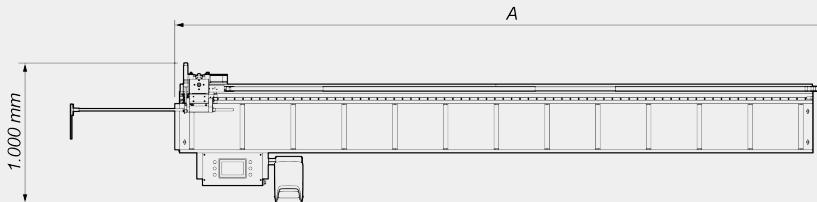


打印机连接装置 (选修的)

机床的设置可以安装一台打印机、打印机可以从兼容的型号中选择。机床配置包括启用标签打印功能软件、机载定位机械支撑元件、电缆和电气连接口、以及保护打印机免受冲击并避免切屑进入的倾斜盖。

FERMOMATIC / 单头切割机

布局



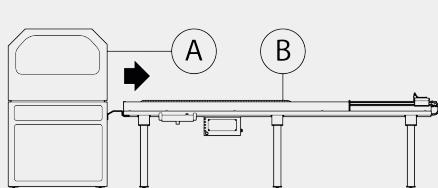
	A
Fermomatic – 4,2 m (mm)	4.670
Fermomatic – 5,7 m (mm)	6.170
Fermomatic – 7,2 m (mm)	7.670

机床规格

X 轴电子控制	●
X 轴定位速度 (m/min)	20
滚珠轴承上的钢制辊筒	●
辊筒宽度 (mm)	310
有效行程 (根据型号) (mm)	4.200; 5.700; 7.200
可加载型材的最大重量 (kg/m)	30
最大总负载 (kg)	120; 150; 180
固定间距辊筒输送机 (mm)	363
辊筒输送机上的辊筒数量 (根据型号)	13; 17; 21
辊筒输送机平面高度 (mm)	950 ÷ 1000
用于 SCA/E 的辊筒输送机平面高度 (mm)	1.100
支撑脚数量 (根据型号)	3; 4; 5
通过绝对磁条直接测量系统侦测移动挡板的位置	●
定位精度 (mm)	± 0,1 (*)
重复测量公差 (mm)	± 0,1 (*)
总重量 (根据型号) (kg)	350; 450; 550

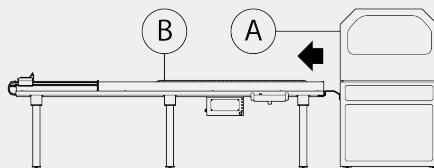
(*) 此机床未配备热变形补偿系统。所示数据为温度在 20°C 时的数据

版本



1 – 左侧版本 – 机床右侧

2



2 – 右侧版本 – 机床左侧

A – 切割机

B – 测量反馈系统

控制器特性

带 7 英寸 WVGA TFT 彩色集成式图形显示器的 PLC

图形操作界面软件

触摸屏功能

大容量存储器：2 GB 板载内存

切割周期进度信号连接

标签打印机连接口

标签打印机防护罩

标签打印机速度 150 mm/sec

带标签剥离机的标签打印机速度 150 mm/sec

USB 接口

RJ45 网卡

-
-
-
-
-
-
-
-
-
-
- 2
- 1

包括 ● 可用 ○