



Twin Ferro

双头切割机

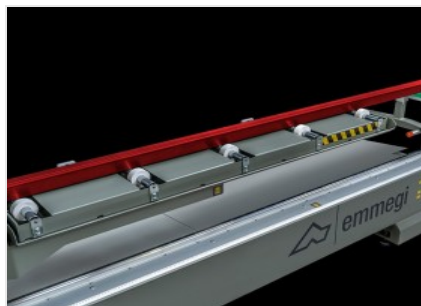


双头切割机，移动切割头可以在滚珠轴承滑轨上自动移动，专门用于切割铁和不锈钢型材。由于采用了强大而精确的无刷电机，这款切割机能够在 $-45^{\circ}/0^{\circ}/+45^{\circ}$ 范围内对两个切割头进行角度定位，以及在相对于垂直轴的任何角度进行定位，每度内的精度高达 240 个位置，这在该领域绝对是一种创新技术。移动切割头的运动由自动电子装置管理：切割头可以在导轨和滑板上滑动，使机床具有极大的精度和刚性。切割角范围的增加可以将移动切割头作为自动定位器使用，在极短工件的加工方面具有优势。刀片 350 毫米。可提供 5.2 米的有效切割长度。



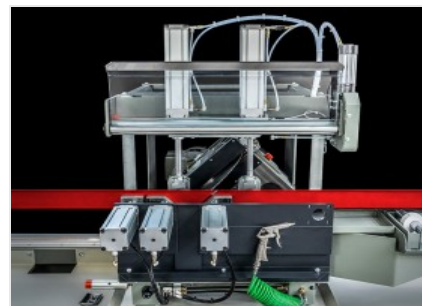
移动刀头倾斜装置

带编码器的伺服电机可以翻转移动单元，由控制装置对其定位进行电子化和参数化管理。控制装置配有一个简单直观的操作界面。移动单元在加工区配备了下拉式整体气动保护装置。



型材支撑辊筒输送机

可以在机床中正确定位并在加工区安全地支撑型材。辊筒通过滑动可以辅助型材的处理操作。



水平和垂直虎钳

机床配备了水平和垂直气动虎钳，带有低压装置和可调节终端，能确保在机床中正确夹紧型材。



控制系统

各型号上安装的控件配置便于使用，并且能够在轴承上滑动，可以根据要执行的切割规格正确定位活动切割头的位置。通过创建切割清单，可以优化加工周期，减少废弃并缩短工件装卸阶段的时间。



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。

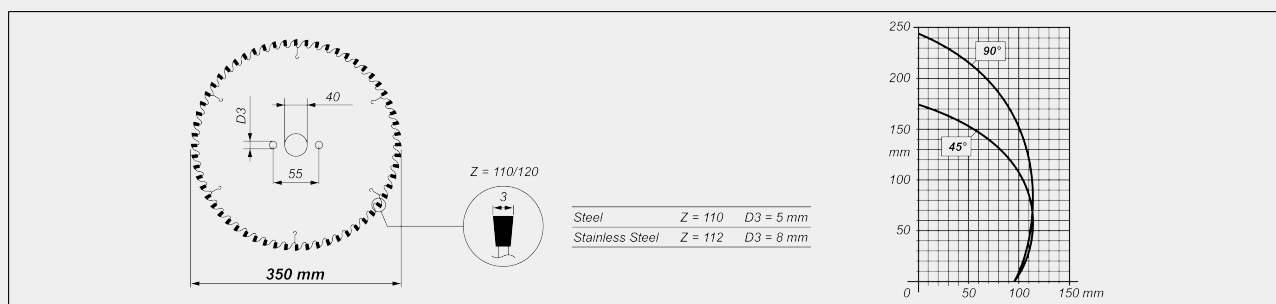
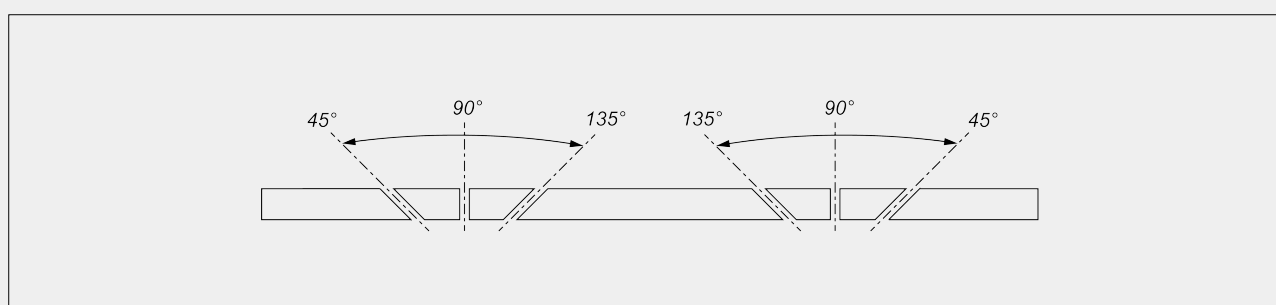


标签打印机 (选修的)

工业标签打印机可以用切割清单中的识别特征来识别每个切割型材。此外，通过打印的条形码可以轻松识别棒材本身，这对加工中心或辅助装配线上的后续加工步骤特别有帮助。


机床规格

X 轴电子控制	●
X 轴定位速度 (m/min)	20
HSS 中的刀片直径 (mm)	350
外部最大倾斜	45°
内部最大倾斜	135°
角度和长度可变的推进式自动切割装置	○
可加工最大长度 (mm)	5.200
使用 EXTRA 软件在 90°/45° 时的最小切割长度 (mm)	320
45° 时刀片的切割能力 (使用特定的反凸模具) (mm)	95 x 110
型材厚度电子测量器	○

切割图

切割单元倾斜装置


中间角度电子调节装置



标准刀片电机

双极性刀片电机	●
双极性刀片电机功率 (kW)	0,75 – 1,4
采用双极性刀片电机的刀片转速 (rpm)	17 – 34
双极性刀片电机的切割速度 (m/s)	0,3 – 0,6

无刷刀片电机 (选配)

无刷刀片电机 + 驱动器	○
无刷刀片电机功率 (kW)	3,9
采用无刷刀片电机的刀片转速 (rpm)	15 ÷ 85
无刷刀片电机的切割速度 (m/s)	0,3 ÷ 1,6

润滑系统

刀片的微扩散油润滑系统	●
持续式水润滑系统	○

型材的定位和锁定

垂直虎钳	2
水平虎钳	3
辊筒输送机	●

控制器特性

“Windows”兼容工业计算机	●
通过 USB、网络或串行 (取决于版本) 与远程计算机的连接装置	●
切割清单和宏中的切割操作循环执行装置	●
储存 500 个型材校正值, 对转角切割尺寸进行自动计算	●
通过键盘存储 500 个切割清单 (每个清单 1.000 排)	●
棒材优化	●

包括 ● 可用 ○