



Twin Ferro

Двуголовые Пилы

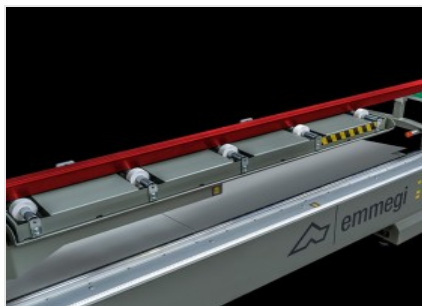


Двухголовочный отрезной станок с автоматическим перемещением подвижной головки по направляющим с циркуляционными шариками предназначен для резки профилей из железа и нержавеющей стали. Благодаря мощному и точному бесщеточному двигателю, отрезной станок способен осуществлять угловое позиционирование обеих головок под углом $-45^\circ / 0^\circ / +45^\circ$ 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.



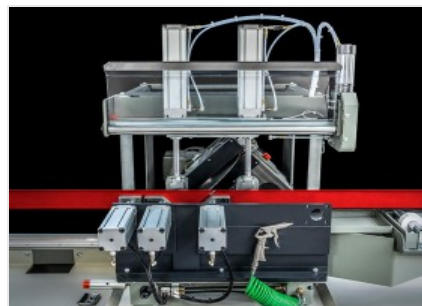
Наклон подвижных головок

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



Опорный ролик 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 использовании 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)

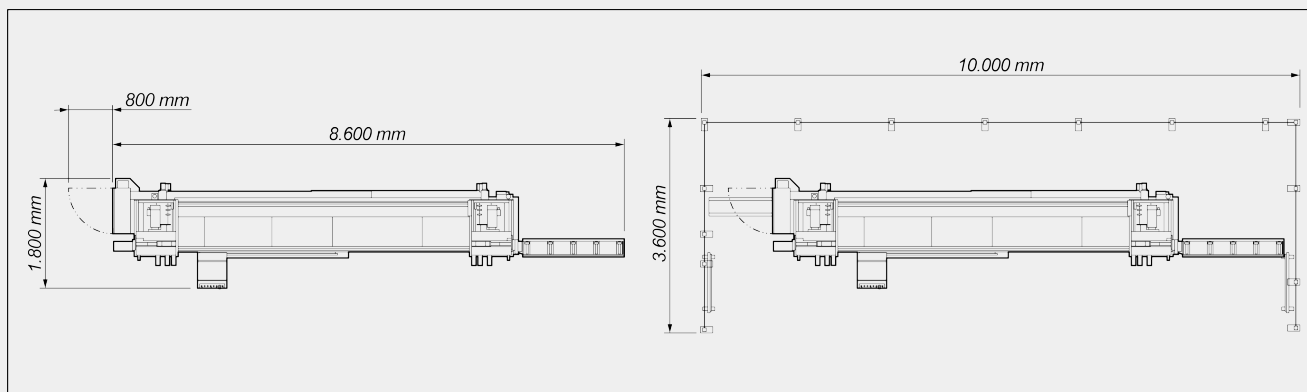
Станок предусматривает оснащение для установки принтера, который выбирается из совместимых моделей. В комплектацию включена функция программного обеспечения, позволяющая печатать этикетки, механические опорные элементы для размещения на машине, проводку и подготовку к электрическому подключению, откидную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




TWIN FERRO / ДВУГОЛОВЫЕ ПИЛЫ
СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ


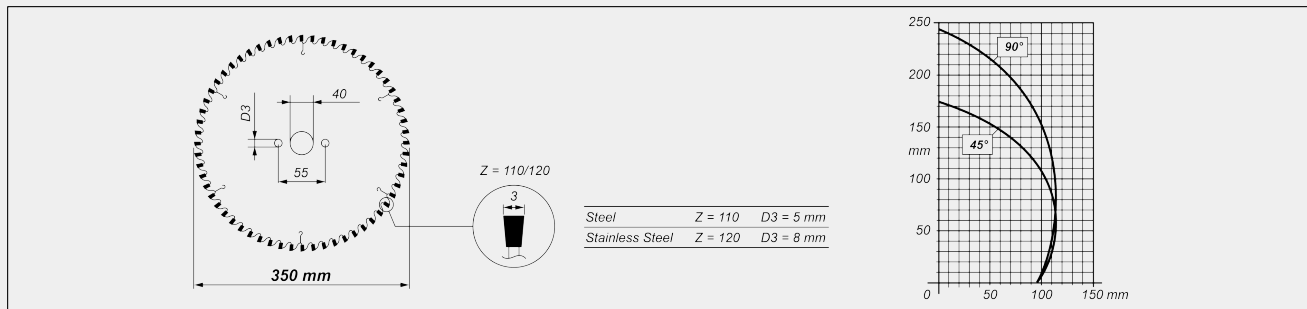
Габаритные размеры могут варьироваться в зависимости от конфигурации продукта.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

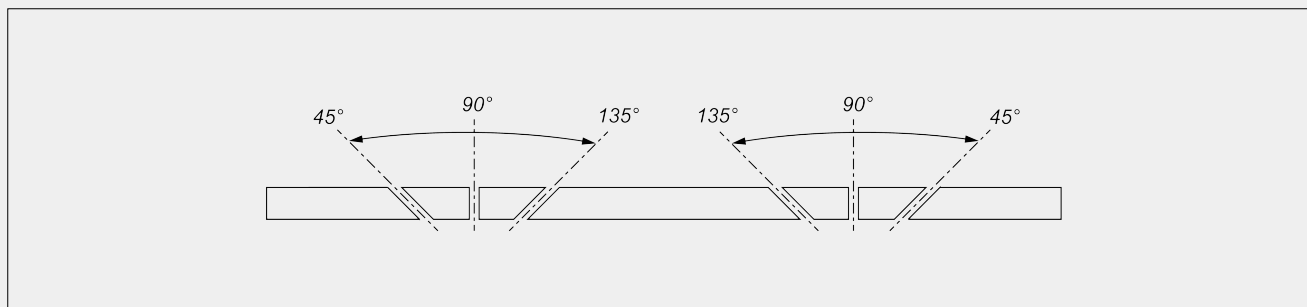
Электронный контроль оси X	●
Скорость позиционирования оси X (м/мин)	20
Диаметр режущего диска из HSS (мм)	350
Макс. внешний наклон	45°
Макс. внутренний наклон	135°
Автоматическая толчковая резка с переменными углами наклона и переменной длиной	○
Максимальная обрабатываемая длина (мм)	5.200
Минимальная 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



НАКЛОН РЕЖУЩЕГО УЗЛА



Электронная регулировка промежуточных углов наклона

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 ○