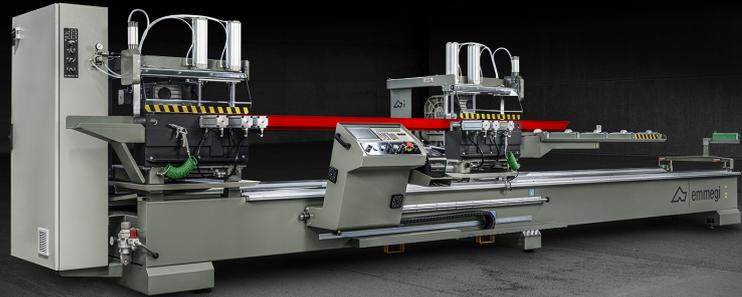
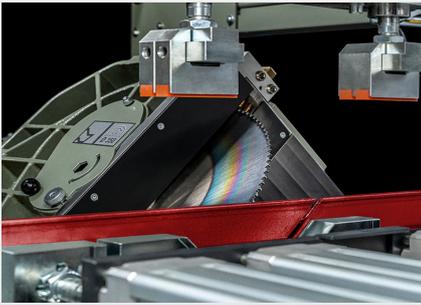


Twin Ferro

Doppelgehrungssägen

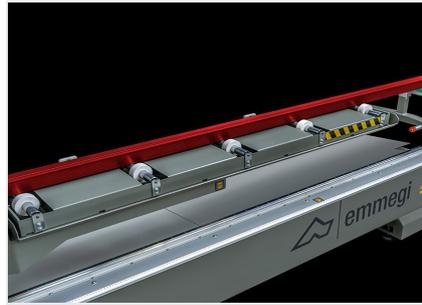


Doppelgehrungssäge mit automatischer Verfahrung des Sägeaggregats auf Kugelumlauf Führungen für das Sägen von Eisen- und Edelstahlprofilen. Dank eines leistungsstarken und präzisen Brushless-Motors ist die Doppelgehrungssäge in der Lage, beide Sägeaggregate rechtwinklig auf -45° , 0° , $+45^\circ$ sowie auf allen vertikalen Gehrungen mit einer Präzision von 240 Zwischenpositionen pro Grad zu positionieren. Das Verfahren des Sägeaggregats erfolgt automatisch und elektronisch gesteuert auf Linearführungen, die der Maschine hohe Maßhaltigkeit und Stabilität gewährleisten. Durch die Erhöhung des Gehrungswinkels kann das Sägeaggregat als automatische Positioniersteuerung verwendet werden. Dies bringt den Vorteil, dass auch die Bearbeitung von sehr kurzen Profilen möglich ist. Sägeblatt von 350 mm. Erhältlich mit einer Nutzschnittlänge von 5,2 m.



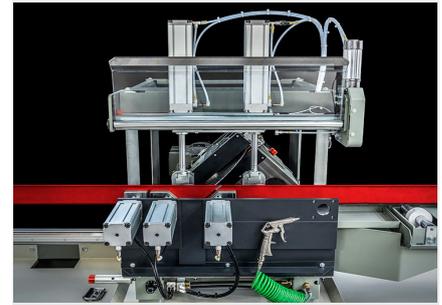
Neigung der beweglichen Köpfe

Servomotoren mit Encodern kippen die beweglichen Einheiten und ihre Positionierung wird von der Steuerung elektronisch gesteuert und entsprechend parametrisiert. Die beweglichen Einheiten sind mit Integralschutzvorrichtungen mit pneumatischer Senkbewegung für den Bearbeitungsbereich ausgestattet.



Profilauflege-Rollenbahn

Ermöglicht eine einwandfreie Positionierung in der Maschine und sicheren Halt des Profils im Bearbeitungsbereich. Gleitrollen erleichtern die Handhabung der Profile.



Zusätzliche waagerechte und senkrechte Spanneinrichtungen

Die Maschine verfügt über horizontale und vertikale, von Hand regulierbare Pneumatikspanner mit einem Niederdruckgerät und justierbarer Spannbacke, die die korrekte Einspannung des Profils in der Maschine sichern.



Steuerung

Das Bedienpult der verschiedenen Modelle ist benutzerfreundlich ausgelegt, auf Lagern verschiebbar und ermöglicht die korrekte Positionierung der verfahrenbaren Aggregate je nach den Spezifikationen des auszuführenden Schnitts. Die Erstellung der Schnittlisten bietet folgende Vorteile: Optimierung des Bearbeitungszyklus, Verminderung des Abfallmaterials und Reduzierung des Zeitaufwands für das Be- und Entladen des Werkstücks.



Etikettendrucker

Mit dem Industrie-Etikettendrucker kann jedes zugeschnittene Profil mit den Identifikationsmerkmalen aus der Schnittliste versehen werden. Darüber hinaus bietet der Barcodedruck eine einfache Identifizierung des Profils selbst, was insbesondere für nachfolgende Bearbeitungsschritte an Bearbeitungszentren oder betreuten Montagelinien dienlich ist.

TWIN FERRO / DOPPELGEHRUNGSSÄGEN
EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Elektronische Steuerung X-Achse	●
Positioniergeschwindigkeit X-Achse (m/min)	20
Durchmesser HSS-Sägeblatt (mm)	350
Max. externer Neigungswinkel	45°
Max. interner Neigungswinkel	135°
Automatischer Schubschnitt mit variierbaren Winkeln und Längen	○
Max. bearbeitbare Länge (mm)	5.200
Mindestschnittlänge bei 90°/45° mit Software EXTRA (mm)	320
Schnittleistung mit Sägeblatt auf 45° (mit spezifischen Profilbeilagen) (mm)	100 x 100
Elektronisches Profilstärken-Messgerät	○

STANDARDSÄGEBLATTMOTOR

Zweipoliger Sägeblattmotor	●
Leistung des zweipoligen Sägeblattmotors (kW)	0,75 - 1,4
Drehgeschwindigkeit des Sägeblatts mit zweipoligem Sägeblattmotor (U/min)	17 - 34
Schnittgeschwindigkeit des zweipoligen Sägeblattmotors (m/s)	0,3 - 0,6

MOTOR BRUSHLESS-SÄGEBLATT (OPTIONAL)

Brushless-Sägeblattmotor + Antrieb	○
Leistung des Brushless-Sägeblattmotors (kW)	3,9
Drehgeschwindigkeit des Sägeblatts mit Sägeblatt-Brushlessmotor (U/min)	15 ÷ 85
Schnittgeschwindigkeit des Brushless-Sägeblattmotors (m/s)	0,3 ÷ 1,6

SCHMIERSYSTEM

Minimalmengentaktprüheinrichtung für Messer (Öl)	●
Dauerkühlschmierung mit Wasser	○

PROFILPOSITIONIERUNG UND -EINSPANNUNG

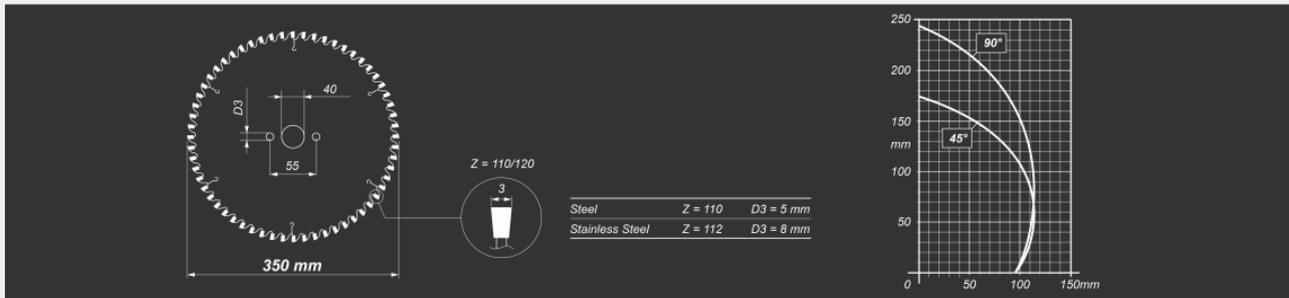
Vertikale Spanneinrichtungen	2
Horizontale Spanneinrichtungen	3
Rollenbahnen	●

TECHNISCHE DATEN DER STEUERUNG

„Windows“ kompatibler Industriecomputer	●
Vorrüstung für den Anschluss an einen externen PC über USB, Netzwerk oder serielle Schnittstelle (je nach Version)	●
Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten und Makros	●

TECHNISCHE DATEN DER STEUERUNG

- Speicherplatz für 500 Profilkorrekturwerte mit automatischer Maßberechnung für Gehrungsschnitte ●
- Speicherplatz für 500, über die Tastatur eingegebene Schnittlisten (jeweils 1.000 Zeilen) ●
- Staboptimierung ●

SCHNITTDIAGRAMM


Enthalten ● Verfügbar ○