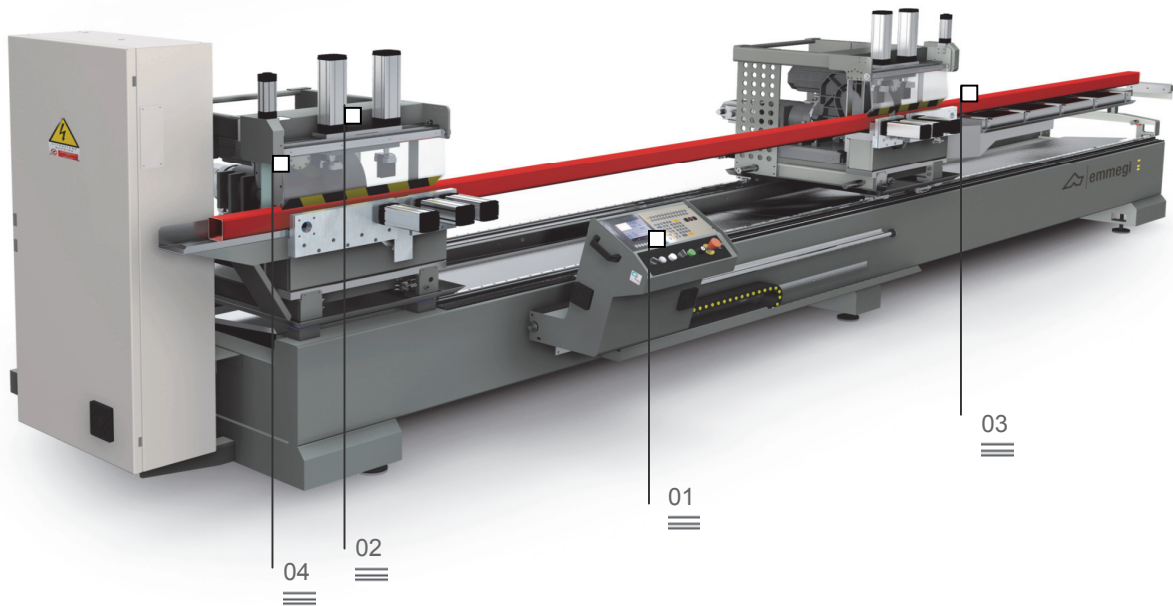


Twin Ferro Doppelgehrungssäge

Steuerung 01

Schwenken der verfahrbaren Aggregate 02

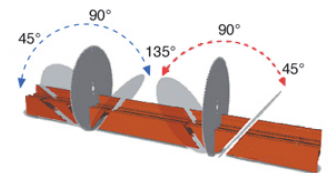


Die Emmegi Doppelgehrungssägen weisen einzigartige Leistungsmerkmale auf: robuste Konstruktion und Zuverlässigkeit. Diese neue Maschinengeneration leistet dank ihrer hohen Präzision und einer beträchtlichen Bedienerfreundlichkeit einen erheblichen Beitrag zur Optimierung des Produktionsablaufs.

Twin Ferro ist eine Doppelgehrungssäge mit frontal verfahrbaren Sägeblättern für das Sägen von Stahl- und Edelstahlprofilen. Durch den Einsatz von Brushless-Motoren ist die Doppelgehrungssäge in der Lage, beide Sägeaggregate rechtwinklig auf $+45^\circ$, $+90^\circ$, $+135^\circ$ sowie auf allen vertikalen Gehrungen mit einer Präzision von 240 Zwischenpositionen pro Grad zu positionieren.

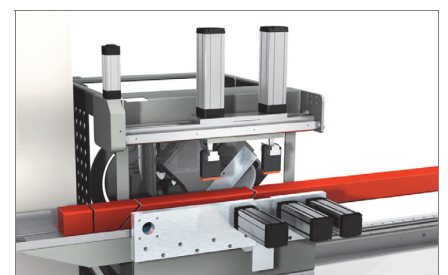
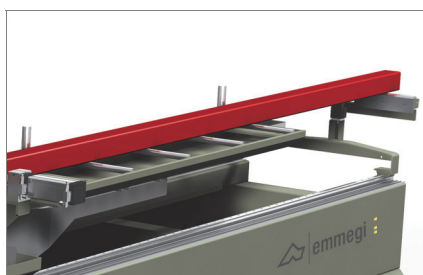
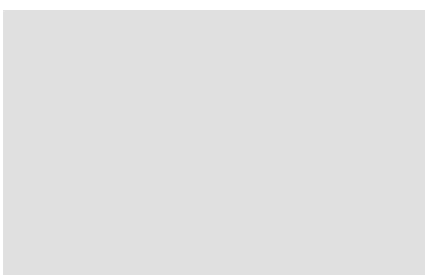
Das Verfahren des Sägeaggregats erfolgt automatisch und elektronisch gesteuert auf Führungen, die der Maschine hohe Maßhaltigkeit und Stabilität gewährleisten.

Kurze Werkstücke auf entgegengesetzten Gehrungswinkeln (bis $\pm 45^\circ$) können hergestellt werden, da die Sägeaggregate als automatische Positioniersteuerungen eingesetzt werden, wodurch die Schwenkung auf symmetrische Winkel möglich ist.



Profilaufgabe-Rollenbahn 03

Horizontale und vertikale Spanneinrichtungen 04



Die Abbildungen dienen nur zur Illustration

Twin Ferro

Doppelgehrungssäge

01

Steuerung

Das Bedienpult der verschiedenen Modelle ist benutzerfreundlich ausgelegt, auf Lagern verschiebbar und ermöglicht die korrekte Positionierung der verfahrenen 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.

02

Schwenken der verfahrenen Aggregate

Servomotoren mit Drehgeber sorgen für das Schwenken der verfahrenen Aggregate. Die Einstellung der Parameter und die entsprechende Positionierung erfolgen elektronisch über die Steuerung. Diese weist eine einfache und intuitive Benutzeroberfläche auf. Die verfahrenen Aggregate sind mit pneumatischen Vollschutzhauben ausgerüstet.

03

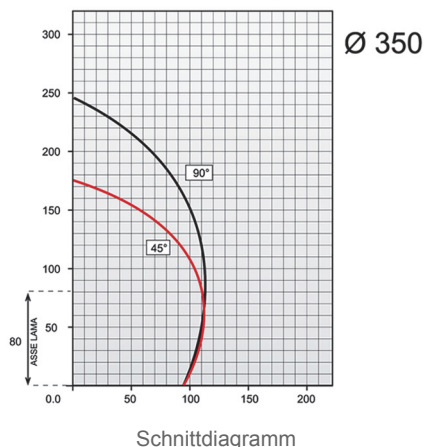
Profilaufgabe-Rollenbahn

Ermöglicht die korrekte Positionierung in der Maschine und die sichere Profilaufgabe im Fräsbereich. Dank der Laufrollen wird der Transport des Profils erleichtert.

04

Horizontale und vertikale Spanneinrichtungen

Die Maschine verfügt über horizontale und vertikale pneumatische Spanneinrichtungen mit Niederdruck-Sicherheitseinrichtung und verstellbarem Endstück, die die korrekte Einspannung des Profils auf der Maschine gewährleisten.



EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNG

Windows XPE-kompatibler Industriecomputer
Grafisches 6,5" TFT-Farbdisplay
Speicher DOMM, 1 GB
Maus, in der Tastatur integriert
Vorrüstung für Anschluss eines Industrie-Etikettendruckers
Vorrüstung für Datenaustausch mit externem PC über USB, Netzwerk oder serielle Schnittstelle (je nach Ausführung)
Ausführung von zyklischen Schnitten von Schnittlisten und Makros
Ausführung von Einzelschnitten
Speicherplatz für 500 Profilkorrekturwerte und automatische Berechnung der Abschnittlänge von Gehrungsschnitten
Speicherplatz für 500 über die Tastatur eingegebene Schnittlisten (jeweils 1000 Sätze)
Zuschnittoptimierung

EIGENSCHAFTEN DER MASCHINE

Durchmesser Sägeblattwelle (mm)	40
HSS-Sägeblatt, Durchmesser (mm)	350
Drehzahl Sägeblattmotor (50 Hz) (U/min)	1400/2800
Leistung des Sägeblattmotors (kW) (standard / Edelstahl)	0,75-1,4 / 3,9
Max. Werkstücklänge (mm)	5.200
Mindestschnittlänge bei 90°/45°	520
Schneidbereich bei Sägeblatt auf 45°	100 x 100
Vorschubgeschwindigkeit des Sägeblatts vom Bediener einstellbar	
Schnittgeschwindigkeit (m/s)	(0,3 - 0,6) (0,3 ÷ 1,6)
Schwenkgeschwindigkeit des verfahrenen Aggregats (m/min)	20
Betriebsdruck (bar)	6-7
Minimalmengentaktprüheinrichtung	
Vertikale Spanneinrichtungen	2
Horizontale Spanneinrichtungen	3