



FERMOMATIC (PS)

自动定位装置



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 4.200 mm 版本、定位精度高且可重复定位。



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整空间，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字定位技术，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。



打印机连接装置

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、电缆和电气接口，以及保护打印机免受冲击并避免切屑进入的倾斜盖。



带标签剥离机的标签打印机

带标签剥离机的标签打印机可以通过切割清单中的几何特征和管理特征来识别每个切割工件。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。

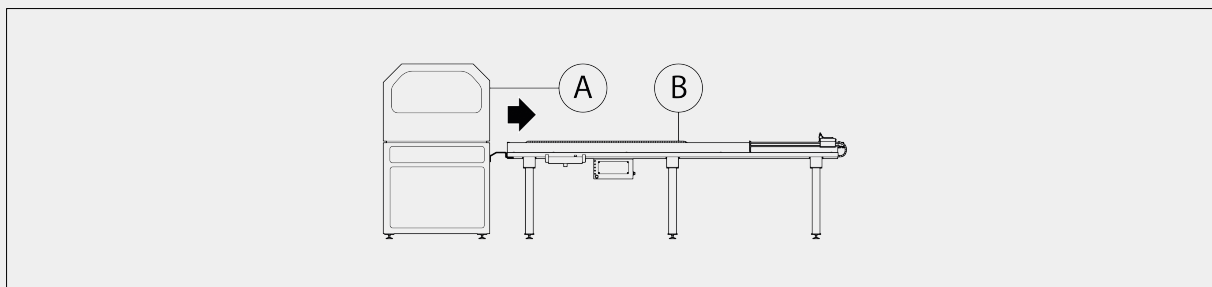
FERMOMATIC (PS) / 自动定位装置

布局

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 (mm)	4.200
可加载型材的最大重量 (kg/m)	30
最大总负载 (kg)	120
固定间距辊筒输送机 (mm)	363
辊筒输送机上的辊筒数量	13
辊筒输送机平面高度 (mm)	950 ÷ 1000
用于 TKE 365 EA 的辊筒输送机平面高度 (mm)	1.100
支撑脚数量	3
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 (kg)	350

(*) 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


左侧版本 – 机床右侧

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	●
标签打印机接口	●
标签打印机防护罩	●
带标签剥离机的标签打印机速度 150 mm/sec	●
USB 接口	2
RJ45 网卡	1

包括 ● 可用 ○