

Автоматический ленточнопильный станок с системой управления ЧПУ. Длина подачи задается вручную при помощи концевого упора подающего устройства. Количество штук вкладывается на панели управления. Станок позволяет выбор между резкой в автоматическом или полуавтоматическом режиме, когда все движения управляются независимо. Пила предназначена для перпендикулярной резки и резки под наклоном, резку под наклоном возможно бесступенчато наладить в диапазоне с 0 до 60 градусов направо. Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага

Станок обнаруживает применение в серийном производстве. С учётом своей массивной конструкции позволяет резку широкого спектра качества материалов вкл. нержавеющей и инструментальных сталей и то как профилей, так массивных заготовок.

Конструкция:

- Станок своей конструкцией спроектирована таким способом, чтобы соответствовал экстремальной нагрузке в условиях эксплуатации. По этой причине все основные - несущие части станка изготовлены как литые из чугуна по причине жёсткости, удаления вибраций и уваров. Исполнение частей консоли, тисков и поворотного устройства из чугуна.
- Консоль изготовлена из чугуна и спроектирована таким способом, что бы была обеспечена требуемая мощность и точность резки. Консоль имеет укладку в настраиваемых подшипниках с натягом, с наклоном на 25°, что позволяет увеличить срок службы ленточного полотна. Консоль имеет укладку в настраиваемых подшипниках с натяжением.
- Рабочие положение консоли управляются кулаком и микровыключатели верхнего и нижнего положения консоли. После достижения нижнего конечного положения консоль автоматически вернётся в предъявленное верхнее положение.
- Тиски фиксируют заготовку перед и за разрезом. Конструктивно подготовленный для достижения минимального остатка в автоматическом режиме подачи. Тиски изготовлены из чугуна и губки тисков обеспечивают безопасный захват заготовки. Губка тисков гидравлически управляется, с коротким ходом. Тиски уложены в настраиваемом пазе в виду ласточкина хвоста. Наладка губки ручная, помощью ручки, трапецеидальным винтом.
- Подающие тиски двигаются помощью гидравлического цилиндра по двух отшлифованных штангах помощью тефлоновых втулок. Подающее устройство передвигает резаемый материал в основные тиски всегда на длину, которую обслуживающий вручную выставить при помощи концевого упора подающего устройства. Упор позволяет настроить точную уровень производительности для повторяемой отрезки в полуавтоматическом циклу. Для точного позиционирования подающего устройства станок доходит в мёртвые точки микроподачей. Зажатие материала в подающих тисках показывается микровыключателем.
- Направление полотна в пластинках из твёрдого металла.
- Автоматическая регуляция натяжения пильного полотна.
- Ручная натяжка пильного полотна.
- Привод посредством червячной передачи с постоянной заправкой масла. Трёхфазный электродвигатель с двойной обмоткой, 2 скорости резания. Термозащита электродвигателя.
- Охлаждающая система для СОЖ обеспечивает распределение жидкости в направляющие пильного полотна.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- Панель управления расположен эргонометрически на консоли станка. Она оснащена кнопкой безопасности для остановки станка а другими двумя для его пуска. В дальнейшем здесь находится регулятор подачи и другие кнопки возможных подач станка, которых надо для управления инструмента системой „SAW MICRO“.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет всеми функциями автоматического станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных и подающих тисков, подачу подающего устройства.











Стандартная оснастка станка:

- кольжение отрезанных заготовок
- пильное полотно
- набор инструментов,
- руководство по обслуживанию на диске CD

Рабочий цикл станка:

Станок автоматически закрепить материал в основных тисках и питатель начнет переезжать в положение для заданной длины резаного материала и закрепить материал. Консоль идет в разрез, после отрезки материала выедет в верхнее положение. Основные тиски открыты, питатель передвинет материал на требуемую длину. Основные тиски закрепятся, тиски питателя открыты и вес цикл повторяется. Обслуживающий только закладывает заготовку и снимает срезанные штуки. Во время резки возможно исправлять скорость полотна и скорость подачи консоли в разрез.





Режим резания

		 0°	 45°	 60°	 a/b	 a/b +HP max	 a/b +HP min
	D [mm]	220	160	90	x	x	x
	D [mm]	120*	85*	55*	x	x	x
	axb [mm]	230x190	160x90	90x90	230x120	230x100	120x40 (200x100)
	axb [mm]	230x190	140x190	80x160	230x120	230x100	120x40 (200x100)

*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности

	Привод пильного полотна	kW	1,1/0,75
	Привод гидравлического агрегата	kW	0,045
	Насос СОЖ	kW	0,75
	Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,12
	Общая потребляемая мощность	kW	2,7
	Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	30/65
	Размер пильного полотна	mm	2450x27x0,9
	Электрическая схема		3x400V, 50 Hz

Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Гидравлически
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пильного полотна	Ручно
Очистка пильного полотна	Пассивная очистительная щетка
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пильного полотна.
	Мощность = 16,0 [л/мин] Объем бака = 10,0 [л]

Размеры

Длина	Ширина		Высота		Высота стол	Вес
	[L]	[В мин]	[В макс]	[Н макс]		
1970	1590	2110	1570	1800	900	550

