

Гидравлический полуавтоматический ленточнопильный станок с комплектным гидравлическим управлением. Станок предназначен для резки заготовок в перпендикулярных и угловых разрезах, угловые разрезы плавно регулируются от 45 градусов на лево до 60 градусов на право. Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага.

Станок обнаруживает применение в штучном и мелкосерийном производстве. С учётом своей массивной конструкции позволяет резку широкого спектра качества материалов и то как профилей, так массивных заготовок.

#### Конструкция:

- Станок своей конструкцией спроектирована таким способом, чтобы соответствовал стандартной нагрузке в условиях эксплуатации. Исполнение частей консоли, тисков и поворотного устройства из чугуна.
- Консоль имеет укладку в нажимаемых подшипниках с натягом, с наклоном на 25°, что позволяет увеличить срок службы ленточного полотна. Консоль имеет укладку в нажимаемых подшипниках с натяжением.
- Рабочие позиции консоли управлены кулаком и микровыключателем. В нижнем положении консоль включает микродатчик и поднимается в настроенное верхнее положение.
- Тиски изготовлены из чугуна и губки тисков обеспечивают безопасный зажим заготовки. Губка тисков гидравлически управляется, с коротким ходом. Наладка губки ручная, помощью ручки, трапецеидальным винтом. Губка тисков передвигается на лево / на право по направлению наладки угла резки, фиксация помощью ручки.
- поворотной доски из чугуна. Позволяет сделать резку материала под углом с поворотом консоли направо. Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага.
- Модель с функцией СТОП - резки: Позволяет в любой момент прекратить резку нажатием кнопки СТОП. Консоль выедет с бегущим пильным полотном в верхнюю позицию и даже произошло бы к остановке станка и открытию тисков.
- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла.
- Автоматическая регуляция натяжения пильного полотна.
- Ручная натяжка пильного полотна.
- Очищающая щётка для совершенной очистки и правильной функции пильного полотна.
- Привод посредством червячной передачи с постоянной заправкой масла. Трёхфазный электродвигатель с двойной обмоткой, 2 скорости резания (Модель F = трёхфазный электродвигатель с преобразователем частоты для бесступенчатой регуляции окружной скорости полотна 20-100 м/мин).
- 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.
- Главный выключатель установлен на торцовых дверях. 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.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет всеми функциями полуавтоматический станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных тисков.

#### Основные принадлежности:

- 1х полотно пилы
- нажимаемый упор
- руководство по обслуживанию на диске CD














#### Рабочий цикл станка:

После механической наладки губок и рабочих позиций консоли дает обслуживающий сигнал старта цикла, помощью стандартного выключателя на пульте управления. Гидравлический цилиндр тисков закрепит материал, станок режет. Скорость движения консоли в разрез регулирует обслуживающий помощью дроссельного клапана. После доделки резки достигнет консоль верхней рабочей позиции и остановится привод пильного полотна. Иски открываются.

Обслуживающий манипулирует с материалом.

Система управления станка подает информации о правильной натяжке пильного полотна ио правильно закрытом кожухе полотна.

## Режим резания

								
	D [mm]	0°	45°	60°	45°	$\frac{b}{a}$	$\frac{b}{a}$ +HP max	$\frac{b}{a}$ +HP min
	D [mm]	250	190	120	170	x	x	x
	D [mm]	150*	110*	80*	110*	x	x	x
	axb [mm]	290x200	190x140	120x140	200x70	200x120	240x95	125x0
	axb [mm]	290x200	180x200	130x140	110x200	200x120	240x95	125x0

\*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности		SHI-LR	SHI-LR-F
Привод пильного полотна	kW	0,75/1,1	1,1
Привод гидравлического агрегата	kW	0,44	0,44
Насос СОЖ	kW	0,05	0,05
Общая потребляемая мощность	kW	2,3	2,3
Скорость резания	m/min	37/74	20-100
Размер пильного полотна	mm	2825x27x0,9	
Электрическая схема		3x400V, 50 Hz	

## Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Ручно
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	Высота стол	Вес
[L]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
1550	750	1870	1420	970	420

