

Автоматический ленточнопильный станок с системой управления ЧПУ. Длина и количество штук задается из пульта управления. Станок сам рассчитывает количество подач и осуществляет требуемые расчёты. Система ЧПУ позволяет задать до 9-ти программ для быстрой настройки длин, случайно вариант автоматического изменения размера для резки на несколько длин из одной заготовки. Станок позволяет выбор между резкой в автоматическом или полуавтоматическом режиме, когда все движения управляются независимо.

Пила предназначена для перпендикулярной резки.

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.
- 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 зажим 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. Указанному набору говорим питатель. Питатель передвигает пиленую заготовку в основные тиски всегда о длину, которую обслуживающий задает на пульте управления. Позиция питателя определена помощью магнитоэлектрического микрозамыкателя и отмерывательной ленты. Установка подающих тисков в питатели есть т.н.плавучая, что означает, что подающие тиски свободно двигаются в сторону перпендикулярную к стороне питания. Не подвижная губка подающих тисков таким образом копирует возможную перекошенность задаваемой заготовки и исключается износ механических частей питателя. Для точного позиционирования подающего устройства станок доходит в мёртвые точки микроподачей. Контроль зажима материала в подающих тисках обеспечивает микродатчик.
- 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 с преобразователем частоты для бесступенчатой регуляции окружной скорости полотна 20-100 м/мин. 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.
- 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, 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

		 $\varnothing^*$	 b	 b +HP max	 b +HP min
	D [mm]	290	x	x	x
	D [mm]	180*	x	x	x
	axb [mm]	310x290	310x160	230x140	120x80 (200x10)
	axb [mm]	310x290	310x160	230x140	120x80 (200x10)

\*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

## Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	<b>2,2</b>
Привод гидравлического агрегата	kW	<b>0,44</b>
Насос СОЖ	kW	<b>0,05</b>
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	<b>0,12</b>
Общая потребляемая мощность	kW	<b>3,12</b>
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	<b>20-100</b>
Размер пильного полотна	mm	<b>3100x27x0,9</b>
Электрическая схема		<b>3x400V, 50 Hz</b>

## 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 = 13,0 [л]

## Размеры

Длина	Ширина		Высота		Высота стол	Вес
	[L]	[В мин]	[В макс]	[Н макс]		
2100	1650	2100	1550	2200	950	760

