

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.

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 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.
- 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. Ускоренная наладка губки осуществляется помощью рукоятки, пружины и трапецеидальной гайки. Губка тисков передвигается на лево / на право по направлению наладки угла резки, фиксация помощью ручки.
- 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 заданной 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.
- Поворотный стол обеспечивает большое пространство для подпирания заготовки и его точный зажим. Поворотный стол имеет всегда через каждые 15 градусов автоматическое арретирование. Общие углы настраиваются помощью верньера. (принадлежности за отдельную оплату: Углы изображаются на цифровом показателе углов поворота поворотного устройства.)
- Направление полотна в пластинках из твёрдого металла.
- Станок оснащен электромеханическим устройством для испытания натяжки пильного полотна с концевым выключателем, которое защищает полотно от неудовлетворительной натяжки.
- Перед водой и стружкой в процессе резки оператора охраняет кожух 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.
- Основание станка оснащено охлаждением.
- 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 инструментом 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:

- кольцевые отрезные заготовки
- пильное полотно
- набор инструментов,
- руководство по обслуживанию на диске CD

Рабочий цикл станка:

Станок автоматически закрепляет материал в основных тисках и питатель начнет переезжать в положение для заданной длины резаного материала и закрепляет 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°	 45° ++	 a b	 a b +HP max	 a b +HP min
	D [mm]	290	240	150	240	x	x	x
	D [mm]	180*	110*	80*	110*	x	x	x
	axb [mm]	320x290	240x150	150x180	240x100	320x160	230x140	120x80 (200x10)
	axb [mm]	320x290	210x290	130x290	150x290	320x160	230x140	120x80 (200x10)

* рекомендуемые значения,

** только в полуавтоматическом цикле,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	2,2
Привод гидравлического агрегата	kW	0,44
Насос СОЖ	kW	0,05
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,12
Общая потребляемая мощность	kW	3,12
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	20-100
Размер пильного полотна	mm	3100x27x0,9
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 = 13,0 [л]

Размеры

Длина	Ширина		Высота		Высота стол	Вес
	[L]	[В мин]	[В макс]	[Н макс]		
1950	1800	2250	1560	2100	945	880

