

Станок высоко продуктивный, гидравлически управляемый с многократной подачей материала. Длина и количество распилов задается в систему управления станка. Система сама калькулирует нужные параметры для подачи материала и их количество. Подающие тиски работают совместно с рольгангой, на которой лежит заготовка по всей длине подачи (1500 мм).

Модификация «X-CNC» в основном исполнении предлагает 64-ти битовую систему управления. Система управления обеспечивает электронно управляемую автоматическую регулировку подачи инструмента в резание в зависимости от сопротивления резания, электронную настройку верхнего и нижнего положения консоли, исследование скорости подачи в резание и управление короткого хода неподвижного кулачка тисков при движении заготовки. Система управления подготовлена для связи с экстерными принадлежностями (напр. управление рольгангов).

Ленточно-пильный станок предназначен 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.
- Консоль изготовлена из чугуна и спроектирована таким способом, чтобы 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 приоткрытый 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 виде ласточкина хвоста. Настройка губки ручная, помощью ручки, трапециевидным винтом.
- Направление полотен 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 регулировки 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.
- 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 отрезанные заготовки
- пильное полотно
- набор инструментов,
- руководство по обслуживанию на диске CD

Режим резания

|  |  |  |  |  |
|--|---|---|---|---|
| | 0° | b | b +HP max | b +HP min |
|  | D [mm] | 290 | x | x |
|  | D [mm] | 180* | x | x |
|  | axb [mm] | 300x260 | 300x160 | 230x140 |
|  | axb [mm] | 300x260 | 300x160 | 230x140 |

* рекомендуемые значения,

+ 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] | [B мин] | [B макс] | [H макс] | | |
| 1900 | 3050 | 4250 | 1600 | 2200 | 940 | 1200 |

