

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. И

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.
- 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. 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.
- 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.)
- 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 открытии 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). 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, также амперметр показывающий загрузку в распил.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет всеми функциями полуавтоматического станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных тисков.

#### Основные принадлежности:

- 1х полотно пилы
- набор ключей для текущего техобслуживания станка
- 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, о правильно закрытом кожухе полотна и помощью диодного амперметра о величине загрузки привода пильного полотна во время резки, т.е. что помогает при наладке скорости подачи консоли в разрез.

## Режим резания

						 b	 b +HP max	 b +HP min
	D [mm]	290	240	150	240	x	x	x
	D [mm]	180*	110*	80*	110*	x	x	x
 b	axb [mm]	320x290	240x150	150x180	240x100	320x160	230x140	120x80 (200x10)
 a	axb [mm]	320x290	210x290	130x290	150x290	320x160	230x140	120x80 (200x10)

\*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности		290x320 SHI-LR	290x320 SHI-LR-F
Привод пильного полотна	kW	1,4/2,2	2,2
Привод гидравлического агрегата	kW	0,44	0,44
Насос СОЖ	kW	0,05	0,05
Общая потребляемая мощность	kW		
Скорость резания	m/min	35/70	20-100
Размер пильного полотна	mm	3100x27x0,9	
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 стол	Вес
[L]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
1800	950	2100	1550	940	570

