

Полоавтоматический ленточнопильный станок.

Гамма ленточнопильных станков была основана для производительной резки сплошных заготовок в перпендикулярных отрезках.

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:

- Этому требованию была подчинена и максимально жёсткая конструкция станка.
- Рама консоли из чугунных балков направлена между двумя колоннами с линейными подшипниками с натяжкой. Жёсткая рама станка с укладкой колонн перед самыми зажимными тисками минимизируют вибрации и позволяют достигнуть максимальную производительность резки станка.
- Консоль – это массивная сварная конструкция и сконструировано так, что бы была обеспечена требуемая жёсткость и точность разреза. Плечо станка с направляющими с укладкой в 4-х рядных линейных подшипниках с большой грузоподъёмностей.
- Рабочее движение плеча между верхним и нижним положением регулируемым микродатчики. После достижения нижнего пункта распила, рама автоматически возвращается в настроенный верхний пункт распила.
- Тиски изготовлены из чугуна и губки тисков обеспечивают безопасный зажим заготовки. Губка тисков гидравлически управляется, с коротким ходом. Тиски уложены в нажимаемом пазе в виду ласточкина хвоста. Наладка губки ручная, помощью ручки, трапецеидальным винтом.
- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла.
- Электро-механическое устройство натяжения полотна с концевым выключателем обеспечивает постоянную натяжку и тем позволяет в каком-нибудь случае соблюсти идеальные условия резки.
- Полотно защищает кожух, который защищает тоже персонал перед стружкой и СОЖ.
- Ручная натяжка пыльного полотна.
- Очищающая щётка с приводом обеспечивает совершенную очистку пыльного 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, которая подавана в направляющие пыльного полотна и помощью LocLine системы прямо в режущую канавку.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет функциями автоматического станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных тисков.

Стандартная оснастка станка:










- пыльное полотно
- преобразователем частоты
- набор инструментов
- руководство по обслуживанию на диске CD

Рабочий цикл станка:

После механической наладки губок и рабочих позиций консоли даёт 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 пыльного полотна. Иски открываются.

Обслуживающий манипулирует с материалом. Система управления станка подаёт информации о правильной натяжке пыльного полотна, о правильно закрытом кожухе полотна и помощью диодного амперметра о величине загрузки привода пыльного полотна во время резки, тзн.что помогает при наладке скорости подачи консоли в разрез.

Режим резания

		 0°	 b a	 b a +HP max	 b a +HP min
	D [mm]	350	x	x	x
	D [mm]	250*	x	x	x
	axb [mm]	400x350	400x210	400x160	240x150
	axb [mm]	400x350	400x210	400x160	240x150

*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	3,0
Привод гидравлического агрегата	kW	0,75
Насос СОЖ	kW	0,05
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,12
Общая потребляемая мощность	kW	4,4
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	20-100
Размер пильного полотна	mm	4520x34x1,1
Электрическая схема		3x400V, 50 Hz

Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Manuálně
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пильного полотна	Ручно
Очистка пильного полотна	Очистительная щетка ведомая от шкива
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пильного полотна и гибким распределением в зону разреза.

Размеры

Длина	Ширина	Высота		Высота стол	Вес
		[H макс]	[H мин]		
[L]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
2300	1000	2100	2000	930	1150

