

Гравитационный ленточнопильный станок. Резка проходит посредством собственного веса консоли, гидроцилиндр и дроссельный клапан для регуляции скорости подачи плеча в зону резания. Станок предназначен для резки заготовок в перпендикулярных и угловых разрезах, угловые разрезы плавно регулируемые от -60 до +60 градусов. Изменение угла резки осуществляется при помощи быстродействующего рычага. 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. Все несущие части станка сделаны из прочной сваренной стали.
- Рама (консоль) станка в натяженных скользящих манжетах с тефлоновой поверхностью.
- Нижняя позиция рамы настраивается при помощи выключателя. После пропила рама остаётся в нижней позиции и плотно останавливается. Раму станка оператор поднимает вручную.
- Губки тисков литые для безопасного зажима заготовки. Движение губки тисков помощью прочного трапецеидального винта, ускоренная наладка губки осуществляется помощью рукоятки. Тело тисков для наладки угла резки передвигается на лево - на право, фиксация помощью рукоятки.
- Поворотный стол на конических роликовых подшипниках. В желаемую позицию фиксируется рычагом с эксцентриком. Позиция перпендикулярной резки настраивается автоматически с помощью пружинным механизмом.
- Направление полотна в пластинках из твёрдого металла и в направляющих подшипниках.
- Автоматическая индикация натяжения пильного полотна.
- Ручная натяжка пильного полотна.
- Привод посредством червячной передачи с постоянной заправкой масла. Трёхфазный электродвигатель с двойной обмоткой, 2 скорости резания. 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.







**Основные принадлежности:**

- 1х полотно
- руководство по обслуживанию на диске CD

**Рабочий цикл станка:**

Резка проходит посредством собственного веса консоли, гидроцилиндр и дроссельный клапан для регуляции скорости подачи плеча в зону резания. Процесс резки так не управляет субъективный фактор и тем повышается срок службы полотна. Оператор вручную производит зажим тисок, стартует резку кнопкой СТАРТ и настроит скорость резки. После резки станок автоматически выключается и оператор вручную поднимает консоль в исходное положение. Вручную управляемые быстродействующие тиски. Обслуживающий персонал ручнo заготовку зажимает, передвигает и снимает.

**Режим резания**

		0°	45°	60°	45°	60°		
	D [mm]	360	350	270	360	310	x	
	D [mm]	250*	180*	130*	180*	130*	x	
	axb [mm]	500x360	400x180	270x320	400x190	310x170	500x220	*рекомендуемые значения
	axb [mm]	500x360	350x360	240x360	330x360	200x360	500x220	

**Параметры производительности**

Привод пильного полотна	kW	<b>2,0</b>
Насос СОЖ	kW	<b>0,05</b>
Общая потребляемая мощность	kW	<b>2,9</b>
Скорость резания	m/min	<b>42/85</b>
Размер пильного полотна	mm	<b>4780x34x1,1</b>
Электрическая схема		<b>3x400v, 50 Hz</b>

**Рабочие движения**

Подача консоли в разрез	Собственным весом, скорость регулирована перепускным клапаном и гидравлическим цилиндром	
Подача заготовки	Ручно	
Зажим заготовки	Ручные тиски с быстрозажимным устройством	
Натяжения пильного полотна	Ручно	
Очистка пильного полотна	-	
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]	(kg)
2750	950	2270	1420	820	650

