

Гидравлический полуавтоматический ленточнопильный станок с комплектным гидравлическим управлением. Станок предназначен для резки заготовок в перпендикулярных и угловых разрезах, угловые разрезы плавно регулируемые от 60 градусов на лево до 60 градусов на право. Изменение угла резки осуществляется 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.
- 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 открытию тисков.
- Консоль станка изготовлена из чугуна и предложена так, что бы была обеспечена потребная мощность и точность резки. Консоль поворачивается помощью вала (шарнир) с опорами в отрегулированных конусных гнездах.
- Рабочее положения плеча управляются датчики верхнего и нижнего положения плеча. В нижнем положении консоль включает микродатчик и поднимается в настроенное верхнее положение.
- Тиски изготовлены из чугуна и губки тисков обеспечивают безопасный зажим заготовки. Гидравлически управляемые тиски с долгим ходом. 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.
- 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 открытию тисков.
- 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 регуляции окружной скорости полотна 20-100 м/мин. Термозащита электродвигателя.
- Охлаждающая система для СОЖ обеспечивает распределение жидкости в направляющие пильного полотна. Шарнирный шланг охлаждения LOC-LINE для подвода СОЖ в разрез.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- Внештатно расположенный пульт управления независимый на положении поворотного устройства при угловом разрезе. 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, диодный амперметр показывающий загрузку в режущей зоне.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет всеми функциями полуавтоматического станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных тисков.













Стандартная оснастка станка:

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

Рабочий цикл станка:

После механической наладки 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

		 0°	 45°	 60°	 45°	 60°	 $\frac{b}{a}$	 $\frac{b}{a}$ +HP max	 $\frac{b}{a}$ +HP min
	D [mm]	460	460	320	460	320	x	x	x
	D [mm]	250*	180*	130*	180*	130*	x	x	x
	axb [mm]	600x460	490x200	340x160	470x220	320x220	610x250	610x190	610x190
	axb [mm]	600x460	450x360	320x310	350x470	170x460	610x250	610x190	610x190

*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Вариантно возможно использовать тоже специальным кубиком для верхнего прижима и резать пакет размеров 610*250 мм - ВНИМАНИЕ: В указанной комбинации возможно резать только в пределах 0° - 45° направо.

Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	4,0
Привод гидравлического агрегата	kW	0,75
Насос СОЖ	kW	0,05
Общая потребляемая мощность	kW	10,7
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	20-100
Размер пильного полотна	mm	5380x41x1,3
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	Очистительная щетка ведомая от шкива	
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 мин]	[L макс]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
2900	3550	1130	2750	1650	940	1270

