

Полуавтоматический, гидравлически управляемый двухколонный ленточнопильный станок, предназначенный для резки стальных конструкций и профилей.

Модификация «Х» в основном исполнении предлагает 64-ти битовую систему управления. Система управления обеспечивает электронно управляемую автоматическую регуляцию подачи инструмента в резание в зависимости от сопротивления резания, электронную настройку верхнего а 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).

Позволяет резать материал под углом с 60 градуса направо до 60 градуса налево.

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:

- Массивная конструкция станка вкл. части тисков спроектирована таким способом, чтобы позволила максимальное использование биметаллических полотен.
- Консоль станка управляется в линейных подшипниках (2 рельса, 4 тележки) высокой грузоподъемностью.
- У рамы станка автоматический датчик позиции рамы над материалом и концевой выключатель для настраивания нижней позиции. Верхняя позиция настраивается системой автоматически после задачи размера материала в ЧПУ.
- Тиски с разделенной губкой, которая зажимает материал перед и за зоной резки (перпендикулярные разрезы).
- Гидравлический поворот поворотного круга с гидравлическим арретированием поворота в стандартной оснастке. Поворот стола для резки под углом осуществляется при помощи гидравлического цилиндра и реечной передачи.
- Функция RoTo (поворачивай) с автоматической настройкой желаемой позиции рамы.
- Индикация настроенного угла на дисплее.
- Направление полотна твердосплавными пластинками.
- Наклон пильного полотна против плоскости тисков есть 7 градусов. Это обеспечивает высшую мощность при резке профилей и массивных материалов и одновременно повышает срок службы пильного полотна.
- На стороне шкива натяжения, направляющие полотна связаны с подвижной губкой тисков. Поэтому не надо их позицию регулировать вручную.
- Станок оснащен автоматической индикацией правильного натяжения полотна, в стандартной оснастке полотно натягивается вручную, для желания гидравлически.
- Очищающая щётка для совершенной очистки и правильной функции пильного полотна.
- Привод посредством червячной передачи с постоянной заправкой масла. Трехфазный электродвигатель с двойной обмоткой с преобразователем частоты для бесступенчатой регуляции окружной скорости полотна 20-100 м/мин. Термозащита электродвигателя.
- Система охлаждения для СОЖ с распределением жидкости в направляющие пильного полотна и шарнирный охлаждающий шланг LOC-LINE для подвода СОЖ в место разреза.
- Массивная станина с бункером на стружку подготовлена для манипуляции с кареткой для поддонов или погрузчиком или краном.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Внештатно расположенный пульт управления независимый на положении поворотного устройства при угловом разрезе.
- Управление 24 Вольт.
- Станок оборудован терминалом управления MAHLER, которого частью является система Pegas ARP, позволяющая автоматическую регулировку скорости разреза в зависимости на противодействии резанной заготовки. Система управления станка показывает рабочие данные как окружную скорость полотна, скорость подачи плеча в резание и состояния отдельных рабочих подач. Частью системы являются и входы и выходы для присоединения специальных принадлежностей.
- Гидроагрегат расположенный вне подставки – лучшее охлаждение и лучший доступ. Гидроагрегат управляет функцией станка. Жмут консоль в разрез, поднимает консоль, открывает и закрывает основные тиски. Станок возможно оборудовать регулировкой давления тисков.










#### Стандартная оснастка станка:

- PUN - гидравлический поворот плеча, с регуляцией скорости поворота
- NPV – автоматическая подача консоли направляющих вместе с кулачком тисков. Движение консоли направляющих соединено с движением кулачка тисков. По этой причине нет необходимости положение консоли настраивать вручную.
- RTS - регуляция давления тисков
- LIGHT - освещение рабочей зоны
- Станок оборудован двумя массивными опорными роликами для резаемых заготовок
- преобразователь частоты
- Пистолет СОЖ для мытья от стружки
- пильное полотно
- набор инструментов
- руководство по обслуживанию на диске CD

#### Рабочий цикл станка:

После старта цикла станок зажимает тиски, сделает разрез выбранной скоростью, в нижнем положении включает микродатчик консоль поднимается в верхнее положение и тиски открываются

## Режим резания

|   |          |  0° |  45° |  60° |  45° |  60° |  b |  |
|---|----------|--|---|---|---|---|---|--|
|  | D [mm]   | 500  | 500   | 330   | 500   | 300   | x   |  |
|  | D [mm]   | 400*   | 280*  | 200*  | 280*  | 190*  | x   |  |
|  | axb [mm] | 750x480  | 500x480   | 330x480   | 500x480   | 300x480   | 750x260   |  |

\*рекомендуемые значения

## Параметры производительности

|   |       |                      |
|---|-------|----------------------|
| Привод пильного полотна                         | kW    | <b>4,0</b>           |
| Привод гидравлического агрегата                 | kW    | 2,2                  |
| Насос СОЖ                                       | kW    | 0,12                 |
| Общая потребляемая мощность                     | kW    | <b>13,0</b>          |
| Скорость резания – бесступенчатое регулирование | m/min | 20-100               |
| Размер пильного полотна                         | mm    | <b>6500x41x1,3</b>   |
| Электрическая схема                             |       | <b>3x400V, 50 Hz</b> |

## Рабочие движения

|                            |   |
|----------------------------|---|
| Подача консоли в разрез    | Гидравлически   |
| Подача заготовки           | Ручно   |
| Зажим заготовки            | Гидравлически   |
| Натяжения пильного полотна | Ручно / Гидравлически- Принадлежности   |
| 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  |
|---------|----------|--------|----------|---------|-------------|------|
| [L мин] | [L макс] | [B]    | [H макс] | [H мин] | [V]         | (кг) |
| 3300    | 3600     | 1700   | 2350     | 2150    | 815         | 2000 |

