

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

Модификация «X» 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 и нижнего положения консоли, исследование скорости подачи в резании 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.

Ленточно-пильный станок 600x1100 HORIZONTAL X очень продуктивный при резке конструкционных сталей в виде профиля. Из за своей мощности хорошо справляется и с трудно обрабатываемой, легированной сталью.

Конструкция:

- Конструкция станка предназначена для экстремальных условия производственного процесса. Поэтому все опорные части станка из мощной сваренной стали.
- Консоль станка управляется в линейных подшипниках (2 рельса, 4 тележки) высокой грузоподъемностью.
- Инкрементальный датчик для контроля позиции рамы над заготовкой и концевой выключатель для настраивания нижней позиции.
- Тиски с гидроцилиндром с большим ходом и разделенной губкой которая зажимает заготовку перед и за распилом (у перпендикулярной резки).
- Поворотный стол укреплен на мощном шариковом подшипнике.
- Поворот стола у угловой резки осуществляется с помощью гидродвигателя и зубчатой передачей, с гидравлической фиксации поворота. Индикация угла с помощью инкрементального датчика и магнитной лентой, отображается на дисплей. Функция RoTo (поворачивай в позицию) с автоматической настройкой поворотного стола в нужную позицию.
- Направление полотна в пластинах из твердого сплава и в шкивах из литья.
- Наклон пильного полотна против плоскости тисков есть 7 градусов. Это обеспечивает высшую мощность при резке профилей и одновременно повышает срок службы пильного полотна.
- Один направляющий полотно фиксирован, второй подвижный по линеранным рельсам (2 рельсы, 4 подшипники) с большим сопротивлением.
- Держатели направляющих полотна переналаживаемые в целом рабочем диапазоне.
- Станок имеет автоматическую индикацию правильного натяжение полотна, натяжение полотна гидравлически.
- Очищающая щётка с приводом электродвигателя (650 об/мин) обеспечивает совершенную очистку пильного полотна.
- Привод посредством планетарного редуктора и трехфазного электродвигателя с бесступенчатой регуляцией окружной скорости пильного полотна преобразователем частоты. Внимание: Привод планетарным редуктором отвечает приводу с червячным редуктором и с двигателем приблизительно двухкратной мощностей.
- Безотходная система смазки, заменяет охлаждение СОЖ.
- Мощная станина адаптированная для манипуляции краном.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- 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.
- Регулировка подачи в распил с помощью гидроклапана который управляется серводвигателем. Из за этого станок имеет очень точную подачу в распил. Оператор в программу задает нужную скорость подачи (мм/мин) и станок сам делает все для достижения этой подачи. Этот принцип управления не зависит от температуры масла (вязкости).
- Гидроагрегат расположенный вне подставки – лучшее охлаждение и лучший доступ. Гидроагрегат управляет функциями станка. Жмут консоль в разрез, поднимает консоль, открывает и закрывает основные тиски. Станок возможно оборудовать регулировкой давления тисков.










Стандартная оснастка станка:

- MINI LUBE - безотходная система смазки, заменяет охлаждение СОЖ, выгодна при резке профилей, тонкостенных труб и цветных металлов, необходим привод сжатого воздуха 6 бар.
- NPH – рабельный транспортер стружки.
- NPV – автоматическая подача консоли направляющих вместе с кулачком тисков. Движение консоли направляющих соединено с движением кулачка тисков. По этой причине нет необходимо положение консоли настраивать вручную.
- RTS - регуляция давления тисков
- LIGHT - освещение рабочей зоны
- преобразователь частоты
- 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 иконсоль поднимается в верхнее положение и тиски открываются

Режим резания

		 0°	 45°	 60°	 45°	 60°	 b
	D [mm]	640	640	500	640	500	X
	D [mm]	550*	390*	290*	430*	320*	X
	axb [mm]	1100x600	740x600	500x600	740x600	420x600	1100x420

*рекомендуемые значения

Параметры производительности

Привод пыльного полотна	kW	5,5
Привод гидравлического агрегата	kW	2,84
Электродвигатель очистки пыльного полотна	kw	0,12
Общая потребляемая мощность	kW	16,7
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	20-100
Размер пыльного полотна	mm	9000x54x1,3
Электрическая схема		3x400V, 50 Hz

Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Ручно
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пыльного полотна	Гидравлически
Очистка пыльного полотна	Очистительная щетка ведомая электродвигателем
Охлаждение	MINI-LUBE - безотходная система смазки, заменяет охлаждение СОЖ, выгодна при резке профилей, тонкостенных труб и цветных металлов, необходим привод сжатого воздуха 6 бар.

Размеры

Длина		Ширина	Высота		Высота стол	Вес
[L мин]	[L макс]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
4300	5200	2010	2480	2800	615	5500

