

Очень производительный автоматический, двухколонный ленточно-пильный станок с гидравлическим управлением. Станок предназначен для производительной резки тех больше всего проблематических заготовок. Применяет станок экстремально массивной конструкции и главным образом консоль наклоненная на 25 градусов. Указанные свойства в связи с еще более исполнительным планетарным приводом и пильным полотном высоты 54 мм гарантируют станку максимально возможную производительность. Модификация «X-CNC» в основном исполнении предлагает 64-ти битовую систему управления. Система управления обеспечивает электронно управляемую автоматическую регулировку 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).

Станок предназначен для перпендикулярной резки.

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:

- Конструкция плеча станка и частей тисков конструирована таким способом, чтобы позволила максимально использовать биметалльные и твердосплавные полотна. Станок по конструкции уже предназначен для экстремальных нагрузок заводского производства.
- Рама станка изготовлена как сварная конструкция и она управлена двумя колоннами с линейными подшипниками. Жесткая рама станка с установкой колон у самых зажимных тисков и полотна минимизируют вибрации и тем достигается максимальной производительности резки станка.
- Консоль – это массивная сварная конструкция и сконструировано так, что бы была обеспечена требуемая жёсткость и точность разреза. Движение консоли помощью двух гидравлических цилиндров. Плечо станка с направляющими с укладкой в 4-х рядных линейных подшипниках с большой грузоподъёмностей.
- Массивные стальные шкивы наклонные о 25 градусов против плоскости разреза производительный гидравлический агрегат с двойным насосом. Благодаря наклону консоли было достигнуто уменьшение угла закручивания полотна и приближения полотна до минимального расстояния от линейных направляющих на колоннах. Эта компоновка станка минимизирует вибрации и позволяют достигнуть максимальную производительность резки станка.
- Консоль станка применяет автоматический сенсор для считывания положения плеча над материалом и концевой датчик для настройки нижнего положения. Настройка верхнего положения плеча – программируемая нажатием кнопки.
- Тиски с разделенной губкой для зажима заготовки перед и после распила. Тиски для зажима основаны на передовой конструкции линейного направления с гидроцилиндром с большим ходом и губкой. Оптимально сделан проход стружки через неподвижную губку вправо в транспортер стружки.
- Подающие тиски мощная сваренная сталь.
- Движение губок проходит по линейных рельсов с помощью гидроцилиндра. Одна губка с большим ходом, вторая с коротким. Губка с коротким ходом опускает свою позицию в бок при проходе заготовки, таким способом не проскальзывает заготовки через неё и износа губки. Губки с коротким ходом у обоих тисков - безконтактный проход кривой заготовки.
- Питатель с шагом подачи 680 мм движется по линейном управлении, двухскоростное движение помощью гидроцилиндра. Инкрементальный прямолинейный датчик для индикации положения питателя и функции "ГТО" (иди на позицию). Станок позволяет сложную подачу.
- Через целый станок проходит роликовый рольганг, который поддерживает заготовки по целой длине резки.
- Станок в основном исполнении оборудован гидравлической натяжкой пильного полотна, что позволяет в любое время выдержать идеальные условия разреза.
- Полотно направляется подвижными направляющими с твёрдосплавными пластинками и верхним подпирющим закалённым роликом с игольчатым подшипником.
- Для минимализации расстояния направляющих от заготовки, направляющие присоединены к кулачку тисков.
- Очищающая щётка с приводом электродвигателем обеспечивает совершенную очистку пильного полотна.
- Привод посредством планетарного редуктора и трехфазного электродвигателя с бесступенчатой регулировкой окружной скорости пильного полотна преобразователем частоты. Внимание: Привод планетарным редуктором отвечает приводу с червячным редуктором и с двигателем приблизительно двухкратной мощностей.
- охлаждающая система для СОЖ, которая подавана в направляющие пильного полотна и помощью LocLine системы прямо в режущую канавку.
- Массивная станина с бункером для стружки и с транспортер стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- Станок оснащен системой управления MAHLER, который работает в двух режимах пиления - BIMETAL и KARBID.
- **Режим BIMETAL** подходит к резке профилей полотнами из биметалла путем регулирования скорости подачи в распил. Режим BIMETAL (BIMETAL) это система автоматической регулировки подачи в материал в зависимости от сопротивления материала или притупления полотна. Подача выше если режется стенки профилей, как только полотно будет в сплошном сечении, система автоматически уменьшит подачу так, чтобы зубья полотна не были полными стружкой и станок не делал "подрезку".
- **Режим KARBID** подходит к резке прутков, прямоугольников сплошного сечения биметаллическими или карбидовыми (с твердого сплава) лентами. Система управления автоматически регулирует подачу при начале распила (75 % подача). Целью является предотвратить вибрации и нагрузка всех зубьев полотна при начале резки. Во время распила скорость одинакова и не меняется. 15 мм перед концом распила система автоматически уменьшит скорость подачи. Этим способом увеличивается время службы полотна. Система управления в режиме KARBID (KARBID) пользуется системой регуляции подачи в распил чрезмерной нагрузкой (система читает нагрузку в Амперах). Регулировка не активна, служит как страховка если полотно тупое. Система управления уменьшает скорость подачи на половину скорости и заканчивает распил.
- Регулировка скорости подачи с гидроклапаном управляемым серводвигателем. Этим путем достигнута очень точная подача полотна в распил. Оператор станка в программе запишет нужную величину подачи (мм/мин) и станок эту величину точно настроит. Такой способ управления не зависит от температуры гидравлического масла (вязкости).
- Система управления станка показывает рабочие данные как окружную скорость полотна, скорость подачи плеча в резание и состояния отдельных рабочих подач. Частью системы являются входы и выходы для присоединения специальных принадлежностей.
- Новый модуль безопасности Siemens с автодиагностикой.
- Рабочие движения управляет гидроагрегат. мощный гидроагрегат с двойным насосом. Гидроагрегат оборудован регуляционными кранами для настройки давления тисков

Стандартная оснастка станка:








- скольжение отрезанных заготовок
- Транспортёр стружки
- освещение рабочей зоны
- преобразователем частоты
- пыльное полотно
- набор инструментов
- руководство по обслуживанию на диске CD

Рабочий цикл станка:**Оператор выбирает между 2 режимы:**

- MANUAL станок пилит заготовку в режиме полуавтомата

- PROGRAM (оператор настраивает данные по резке в программе, станок их реализует). Оператор может сохранить 99 программ. В каждом программе возможно задавать общие данные пиления по длине, высоте заготовки, скорости полотна, скорости подачи, настройки автоматической регулировки, количество распилов. Длину и количество распилов можно написать до 99 линий, станок автоматически подаст заготовку разной длиной. После старта станка, тиски зажимают заготовку, станок проводит резку со скоростью по настройкам, в нижней позиции освобождается зона резки и рама выедет в верхнюю позицию, тиски отскакивают от заготовки. Подача материала питателем периодическая (питатель проходит между нулевой точкой и настроенной длиной подачи) или постепенная - питатель проходит в позицию 700 мм, зажимает заготовку и подает в зону резки.

Режим резания

		0°	
	D [mm]	510	x
	D [mm]	510*	x
	axb [mm]	510x560	500x490
	axb [mm]	510x560	500x490

*рекомендуемые значения

Параметры производительности

Привод пыльного полотна	kW	7,5
Привод гидравлического агрегата	kW	1,5
Насос СОЖ	kW	0,12
Электродвигатель очистки пыльного полотна	kW	0,12
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,12
Общая потребляемая мощность	kW	19,7
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	15-80
Размер пыльного полотна	mm	6060x54x1,6
Электрическая схема		3x400V, 50 Hz

Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Гидравлически
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пыльного полотна	Гидравлически
Очистка пыльного полотна	Очистительная щетка ведомая электродвигателем
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пыльного полотна и гибким распределением в зону разреза.

Размеры

Длина	Ширина	Высота		Высота стол	Вес
[L]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
3100	2150	2600	2100	800	6220

