

Высоко продуктивный, автоматический, гидравлически управляемый, двухколонный, ленточно-пильный станок с многократной подачей. Станок применяет экстремально массивную конструкцию и главным образом консоль с наклоном о 25 градусов.

Модификация «X» 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 и 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.

Находит применение в серийном выпуске промышленного производства и с учетом к своей массивной конструкции позволяет резку широкой гаммы качественных материалов, вкл. массивных заготовок из нержавеющей и инструментальной стали.

Конструкция:

- Конструкция плеча станка и частей тисков конструирована таким способом, чтобы позволила максимально использовать биметалльные и твердосплавные полотна. Станок конструктивно решен таким образом, что бы отвечал экстремальной нагрузке в условиях производства.
- Жесткая рама станка с установкой колон у самых зажимных тисков и полотна минимализируют 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 линеарных 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 минимализирует 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.
- Главные тиски с разделенной губкой для фиксации заготовки перед и после распила. Оптимальное решение падения стружки от неподвижной губки прямо в транспортер стружки.
- Обе тиски (основные тиски и тиски питателя) являются массивной стальной сварной конструкции. Кулачки обеспечивают безопасный зажим материала. Движение кулачок осуществляется по двух рельсах линейного управления, помощью гидравлического цилиндра. Один кулачок с долбгим подъёмом, вторая с коротким (отпускает свою позицию во время подачи штанги, тем не происходит к срабатыванию кулачка и буксовании материала). Кулачок с коротким подъёмом = бесконтактная подача неправильного материала.
- Питатель с шагом подачи 700 мм движется по линейном управлении, двухскоростное движение помощью гидроцилиндра. Инкрементальный прямолинейный датчик для индикации положения питателя и функции "GTO" (иди на позицию). Станок позволяет сложную подачу.
- Целым станком проходит рольганг, который подпират заготовку в целой длине станка. Ролганг питателя: Букси роликов монтируются в станину = большая массивность и точность.
- Пильное полотно гидравлически натягивается, что позволяет в любое время выдержать идеальные условия разреза.
- подвижными направляющими с твёрдосплавными пластинками
- 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 регуляцией 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 БИМЕТАЛЛ (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 КАРБИД (KARBID) пользуется системой регуляции подачи в распил черезмерной

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 и входы и выходы для присоединения специальных принадлежностей.
- безопасности и автодиагностикой.
- Рабочие движения управляет гидроагрегат. мощный гидроагрегат с двойным насосом. Гидроагрегат оборудован регуляционными кранами для настройки давления тисков

Стандартная оснастка станка:

- Транспортер стружки
- освещение рабочей зоны
- преобразователем частоты
- пыльное полотно
- набор инструментов
- руководство по обслуживанию на диске CD

Обслуживающий персонал выбирает между 2 режимами:

- МАНУАЛ (станок немедленно режет заготовку в полуавтоматическом режиме)

- ПРОГРАММА (обслуживающий персонал настраивает программу резки, станок потом эти программы осуществляет).

Возможно задать до 99 программ. Частью одной программы является комплектная наладка разреза: Скорость пильного полотна, скорость подачи в разрез, наладка автоматической регулировки, наладка высоты срезанной штанги, наладка длины штанги и числа разрезов. Длину и число возможно наладить в 99 строчках, станок автоматически подает разное заданные длины.








Станок имеет возможность работы питателя в двух режимах: **ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ** рекомендован. Оператор использует питатель станка для манипуляции с заготовкой и её точную подачу в зону резки. Питатель помогает главным тискам зажимать и фиксировать заготовку. Перемещение питателя с помощью кнопок на пульте управления или помощью функции GTO. После старта функции GTO оператор станка задает нужную позицию питателя, нажимает СТАРТ и питатель перемещается в нужную позицию.

АВТОМАТИЧЕСКИЙ: питатель перемещает заготовку по программе. СТАРТ автоматического режима возможен если заготовка зажата в главных тисках.

Рабочий цикл станка:

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°	 a ^b
	D [mm]	700	x
	D [mm]	700	x
	axb [mm]	750x700	750x450
	axb [mm]	750x700	750x450

*рекомендуемые значения

Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	11,0
Привод гидравлического агрегата	kW	4,0
Насос СОЖ	kW	0,155
Электродвигатель очистки пильного полотна	kW	0,12
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,18
Общая потребляемая мощность	kW	28,8
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	15 - 80
Размер пильного полотна	mm	7680x67x1,6
Электрическая схема		3/N/PE AC 400/230V 50Hz, TN-S

Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически	
Подача заготовки	Гидравлически	
Зажим заготовки	Гидравлически	
Натяжения пильного полотна	Гидравлически	
Очистка пильного полотна	Очистительная щетка ведомая электродвигателем	
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пильного полотна и гибким распределением в зону разреза.	
	Мощность	Объем бака [л]
	63	

Размеры

Длина 1	Длина 2	Ширина	Высота	Высота	Высота стол	Вес
[L 1]	[L 2]	[B]	[Hmax]	[Hmin]	[V]	(kg)
4760 +1400	5850 +1400	2730 +1300	2600	2300	615	12 500

