

Автоматический ленточнопильный станок с системой управления ЧПУ. Длина и количество штук задается из пульта управления. Станок сам рассчитывает количество подач и осуществляет требуемые расчёты. Система ЧПУ позволяет задать до 9-ти программ для быстрой настройки длин, случайно вариант автоматического изменения размера для резки на несколько длин из одной заготовки. Станок позволяет выбор между резкой в автоматическом или полуавтоматическом режиме, когда все движения управляются независимо.

Пила предназначена 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:

- Станок своей конструкцией спроектирована таким способом, чтобы соответствовал экстремальной нагрузке в условиях эксплуатации. По этой причине все основные - несущие части станка изготовлены как литые из чугуна по причине жёсткости, удаления вибраций и уваров. Исполнение частей консоли, тисков и поворотного устройства из чугуна.
- Консоль изготовлена из чугуна и спроектирована таким способом, что бы была обеспечена требуемая мощность и точность резки. Консоль имеет укладку в настраиваемых подшипниках с натягом, с наклоном на 25°, что позволяет увеличить срок службы ленточного полотна. Консоль имеет укладку в настраиваемых подшипниках с натяжением.
- Тиски фиксируют заготовку перед и за разрезом. Конструктивно подготовленный для достижения минимального остатка в автоматическом режиме подачи. Тиски изготовлены из чугуна и губки тисков обеспечивают безопасный зажим заготовки. Губка тисков гидравлически управляется, с коротким ходом. Тиски уложены в настраиваемом пазе в виду ласточкина хвоста. Наладка губки ручная, помощью ручки, трапециевидальным винтом.
- Подающие тиски двигаются помощью гидравлического цилиндра по двух отшлифованных штангах помощью тефлоновых втулок. Указанному набору говорим питатель. Питатель передвигает пиленую заготовку в основные тиски всегда о длину, которую обслуживающий задает на пульте управления. Позиция питателя определена помощью магнитоэлектрического микрозамыкателя и отмерывательной ленты. Установка подающих тисков в питатели есть т.н.плавучая, что означает, что подающие тиски свободно двигаются в сторону перпендикулярную к стороне питания. Не подвижная губка подающих тисков таким образом копирует возможную перекошенность задаваемой заготовки и исключается износ механических частей питателя. Для точного позиционирования подающего устройства станок доходит в мёртвые точки микроподачей. Контроль зажима материала в подающих тисках обеспечивает микродатчик.
- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла.
- Автоматическая регуляция натяжения пильного 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.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- 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, которых надо для управления инструмента системой „SAW MICRO“.
- Станок оборудован гидроагрегатом, который управляет всеми функциями автоматического станка. Нажимает консоль в резание, обеспечивает подъём консоли, открытие и закрытие основных и подающих тисков, подачу подающего устройства.

Стандартная оснастка станка:

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

Рабочий цикл станка:

Станок автоматически закрепить материал в основных тисках и питатель начнет переезжать в положение для заданной длины резаного материала и закрепить материал. Консоль идет в разрез, после отрезки материала выедет в верхнее положение. Основные тиски открыты, питатель передвинет материал на требуемую длину. Основные тиски закрепятся, тиски питателя открыты и вес цикл повторяется. Обслуживающий только закладывает заготовку и снимает срезанные штуки. Во время резки возможно исправлять скорость полотна и скорость подачи консоли в разрез.

Режим резания

		 θ°	 $\frac{b}{a}$	 $\frac{b}{a}$ +HP max	 $\frac{b}{a}$ +HP min
	D [mm]	260	x	x	x
	D [mm]	150*	x	x	x
	a x b [mm]	290 x 260	290 x 160	230 x 100	120 x 40 (200 x 10)
	a x b [mm]	290 x 260	290 x 160	230 x 100	120 x 40 (200 x 10)

*рекомендуемые значения,

+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	2,2
Привод гидравлического агрегата	kW	0,75
Насос СОЖ	kW	0,05
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,12
Общая потребляемая мощность	kW	3,0
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	20-100
Размер пильного полотна	mm	2980x27x0,9
Электрическая схема		3x400V, 50 Hz

Рабочие движения

Подача консоли в разрез	Гидравлически
Подача заготовки	Гидравлически
Зажим заготовки	Гидравлически
Натяжения пильного полотна	Ручно
Очистка пильного полотна	Пассивная очистительная щетка
Охлаждение	Подвод помощью распылителей прямо в направляющие пильного полотна.
	Мощность = 16,0 [л/мин] Объем бака = 13,0 [л]

Размеры

Длина [L]	Ширина		Высота		Высота стол [V]	Вес (кг)
	[B мин]	[B макс]	[H макс]	[H мин]		
1700	1650	2100	1510	2000	910	740

