

Автоматический ленточнопильный станок с системой управления ЧПУ. Длина и количество штук задается из пульта управления. Станок сам рассчитает 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.

Гамма ленточнопильных станков была основана для производительной резки сплошных заготовок в перпендикулярных отрезках. 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.
- Рама консоли из чугунных балок направлена между двумя колоннами с линейными подшипниками с натяжкой. Жёсткая рама станка с укладкой колонн перед самыми зажимными тисками минимизируют вибрации и позволяют достигнуть максимальную производительность резки станка.
- Консоль – это массивная сварная конструкция и сконструировано так, что бы была обеспечена требуемая жёсткость и точность разреза. Плечо станка с направляющими с укладкой в 4-х рядных линейных подшипниках с большой грузоподъёмностью.
- Рабочие позиции рамы настраиваются вручную концевыми винтами у которых микровыключатель. После достижения нижней позиции рама автоматически передвинется в настроенную верхнюю позицию.
- Тиски изготовлены из чугуна и губки тисков обеспечивают безопасный зажим заготовки. Губка тисков гидравлически управляется, с коротким ходом. Тиски уложены в нажимаемом пазе в виду ласточкина хвоста. Наладка губки ручная, помощью ручки, трапециoidalным 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 отмеривательной 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. Функция оптического органа чувства извещает, что в питатели находится материал. В случае того, что в питатели материал не находится, сигнал из органа чувства отразится на стеклу которое поставлено на передвижном зажиме и вернется обратно в орган чувства. Станок прекратит питание материала и ждет вставку следующей штанги.
- Направление полотен в пластинках из твёрдого металла.
- Электро-механическое устройство натяжения полотна с концевым выключателем обеспечивает постоянную натяжку и тем позволяет в каком-нибудь случае соблюсти идеальные условия резки.
- Полотно защищает кожух, который защищает тоже персонал перед стружкой и СОЖ.
- Ручная натяжка пыльного полотна.
- Очищающая щётка с приводом обеспечивает совершенную очистку пыльного 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, которая подавана в направляющие пыльного полотна и помощью LocLine системы прямо в режущую канавку.
- Станина с бункером для стружки.
- Концевой выключатель натяжки полотна и открытия кожуха.
- Управление 24 Вольт.
- Главный выключатель установлен на торцевых 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:

- кольежение отрезанных заготовок
- пыльное полотно
- преобразователем частоты
- 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 шутики. Во время резки возможно исправлять скорость полотна и скорость подачи консоли в разрез.

Режим резания					
		 0°	 b	 b +HP max	 b +HP min
	D [mm]	350	x	x	x
	D [mm]	250*	x	x	x
	axb [mm]	400x350	400x210	400x160	240x150
	axb [mm]	400x350	400x210	400x160	240x150

*рекомендуемые значения,
+ HP = размер ограниченный верхним прижимом

Параметры производительности		
Привод пильного полотна	kW	3,0
Привод гидравлического агрегата	kW	0,75
Насос СОЖ	kW	0,05
Электродвигатель привода винтового транспортера стружки	kW	0,12
Общая потребляемая мощность	kW	
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	20-100
Размер пильного полотна	mm	4520x34x1,1
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	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]	[B мин]	[B макс]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
2300	1800	2100	2100	2000	930	1350

