

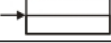
Ленточно-пильный станок двухколонного типа с гидравлическим управлением для пиления стальных блоков. Подвижный рабочий стол вместе с движением рамы предлагает 2 основные рабочие оси. Стол 1300x1300 мм, перемещение стола 3000 мм. Станок получил золотую медаль за наилучший экспонат выставки машиностроение в Брно 2006. Компания PEGAS-GONDA имеет оригинальным автором и мировым производителем этих станков. Станок предназначен для перпендикулярной резки горизонтально или вертикально.

Конструкция:

- 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.
- Рама – 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. 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. Перемещение губки тисков вместе с направляющим полотна.
- Консоль станка применяет автоматический сенсор для считывания положения рамы над материалом и концевой датчик для настройки нижнего положения. Настройка верхнего положения рамы – программируемая нажатием кнопки.
- Рабочий стол направлен по линейных рельсах с подшипниками и оснащен независимым двигателем с преобразователем частоты для плавной регуляции скорости движения стола. Стол оснащен Т типа пазами к закреплению стального блока. Рабочий стол служит для манипуляции с блоком.
- Пильное полотно гидравлически натягивается, что позволяет в любое время выдержать идеальные условия разреза. Полотно ведётся в подвижных направляющих с твёрдоспавными пластинками и верхним подпирющим закалённым роликом с иголчатым подшипником.
- 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.
- Охлаждающая система при помощи эмульсии СОЖ с распределением в направляющие полотна.
- 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.
- Рабочие движения управляет гидроагрегат.

Стандартная оснастка станка:

- транспортер стружки
- освещение рабочей зоны
- преобразователь частоты
- пильное полотно
- набор инструментов
- руководство по обслуживанию на диске CD

Режим резания				
				
D [mm]	1200	1600x1200	1600x3000	

Параметры производительности		
Привод пильного полотна	kW	11,0
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	m/min	15-80
Размер пильного полотна	mm	11650x80x1,6 (11650x67x1,6)
Электрическая схема		3x400V, 50Hz

Размеры							
Длина [L]	Ширина [B]			Высота max [H макс]	Высота min [H мин]	Высота стол [V]	Вес (кг)
	7653						
	[B1]	[B2]	[B3]				
5200	2223	2250	3180	4000	2850	800	30 350

