

Полуавтоматический, двухколонный, гидравлически управляемый ленточно пильный станок GOLEM 850x1000. Станок предназначен для эффективной резке сталей и легких металлов. Как опцию возможно дополнительно оснастить станок возможностью резки как вертикально (базовая версия станка – резка осуществляется движением рамы и полотна в заготовку)) так и горизонтально (резка осуществляется движением рабочего стола с заготовкой). Ленточно-пильный станок двухколонного типа с гидравлическим управлением для пиления стальных блоков. Подвижный рабочий стол вместе с движением рамы предлагает 2 основные рабочие оси. Станок предназначен для резки вертикально. Станок возможно оснащать опцией и для горизонтальной резки. Эта опция возможна лишь в первоначальном производстве, нельзя оснащать дополнительно уже после изготовления станка.

Конструкция:

- 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 колонн 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 жесткость и точность разреза. Движение консоли помощью двух гидравлических цилиндров. Плечо станка с направляющими с укладкой в 4-х рядных линейных подшипниках с большой грузоподъемностей. 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.
- Консоль станка применяет автоматический сенсор для считывания положения рамы над материалом и концевой датчик для настройки нижнего положения.
- 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 игольчатый подшипником. Для минимализации расстояния направляющих от заготовки, направляющие присоединены к губке тисков.
- Как опция распил возможно провести в двух уровнях - горизонтально и вертикально - благодаря уникальной концепцией направляющих и размещением полотна с осой портала и рамы. Для резки на горизонтальном уровне рама фиксируется в позиций и подачу в распил осуществляет портал против движении рабочего стола. Для вертикального распила фиксируется позиция портала и подачу в распил осуществляет рама станка. Позиция рамы или портала настраивается и регулируется системой измерения и главной системой управления станка. Это опция не входит в базовой версии станка и необходимо заказать ее перед началом производства станка.
- 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.

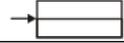
Стандартная оснастка станка:

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

Рабочий цикл станка:

- настройка скорости полотна и скорости подачи рамы в распил
- верхняя позиция – программируется после нажатия кнопки
- старт (пуск) на панели управления
- настройка глубины распила на панели управления
- движение рамы в распил со скоростью данной из панели управления
- резка заготовки, остановка рамы в нижней рабочей позиции
- дополнительная опция: ленточное полотно при движении рамы вверх либо движется либо стоит
- передвижение рамы над заготовкой с помощью кнопки на панели управления

Режим резания

		
D [mm]	1000x850	2000x850

Параметры производительности

Привод пильного полотна	kW	12,5
Скорость резания – бесступенчатое регулирование	м/мин	15-80
Размер пильного полотна	мм	9080x67x1,6
Электрическая схема		3x400V, 50 Hz

Размеры

Длина	Ширина	Высота		Высота стола	Вес
		[Н макс]	[Н мин]		
[L]	[B]	[H макс]	[H мин]	[V]	(кг)
4150	5200	3150	2700	790	14 570

