350x400 A-CNC-LR

Vysoce produktivní automatická, hydraulicky ovládaná pásová pila s vícenásobným podáváním materiálu.
Pila je určena pro dělení materiálu v kolmých i úhlových řezech. **Úhlové řezy plynule nastavitelné od 0 do +45 stupňů vpravo v automatickém cyklu a od 0 do -45 stupňů vlevo v poloautomatickém cyklu.**
Nalézá uplatnění v sériové výrobě a vzhledem ke své robustní konstrukci umožňuje dělení široké škály jakostí materiálů včetně nerez a nástrojových ocelí, neželezných a lehkých kovů a to jak profilů tak plných polotovarů.

Řídící systém:

- Řídící systém SAW-MICRO, který pomocí 8-bitového procesoru ovládá veškeré pohyby pily i řezný cyklus.
- SAW MICRO: Délka i počet kusů je zadáván z ovládacího panelu. Stroj si sám volí počet podání a provádí potřebné výpočty. Systém umožňuje zadání 9 programů pro rychlé nastavování délek, případně variantu automatické změny rozměru pro dělení několika přířezů z jedné tyče. Pila umožňuje volbu mezi automatickým a poloautomatickým režimem, kdy jsou veškeré pohyby ovládané nezávisle.
- Regulace řezného posuvu (rychlost ramene do řezu) je manuální pomocí škrtícího ventilu u ovládacího panelu. Automatická (bezpečnostní) regulace řezného posuvu PEGAS BRP. Princip: překročení zatížení definované proudovým odběrem (ampery) automaticky zastaví řezný posuv.
- Čelní panel je vybaven bezpečnostním tlačítkem pro zastavení pily a dalšími dvěma pro její zpuštění. Dále jsou zde další tlačítka možných posuvů pily, které jsou potřebné pro ovládání nástroje „SAW MICRO“.

Konstrukce:

- Pila je konstrukčně řešena tak, aby odpovídala standartnímu namáhání ve výrobních podmínkách. Veškeré nosné části pily jsou řešeny jako odlitky z litiny z důvodů pevnosti, tlumení vibrací a rázů.
- Rameno je robustní svařenec a je navrženo tak, aby byla zajištěna potřebná tuhost a přesnost řezání.
- Rameno se otáčí pomocí hřídele (kloubu) uloženého v předepjatých a seřiditelných kuželíkových ložiskách.
- Hnací i napínací kladka jsou odlitky.
- Pracovní polohy ramene ovládány vačkou a mikrospínači horní a dolní polohy ramene. Po dosažení dolní koncové polohy se rameno automaticky vrátí do zadané horní polohy.
- Svěrák je vyroben z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Hydraulicky ovládaný krátkozdihový svěrák uložen v seřiditelné rybinové drážce.
- Pohyb čelisti je manuální pomocí kolečka, trapézového šroubu.
- Těleso svěráku se posouvá vlevo-vpravo podle směru nastavení úhlového řezu, fixace pomocí kličky.
- Velmi tuhý podavač se pohybuje pomocí hydraulického válce po dvou broušených tyčích pomocí teflonových pouzder.
- Uložení podávacího svěráku v podavači je plovoucí, což znamená, že se podávací svěrák volně pohybuje o několik mm ve směru kolmém na směr podávání. Pevná čelist podávacího svěráku tak kopíruje případnou křivost podávaného materiálu a je eliminováno opotřebení mechanických součástí podavače.
- Podavač posunuje řezaný materiál do hlavního svěráku vždy o délku, kterou zadá obsluha do ovládacího panelu. Pozice podavače je snímána pomocí elektromagnetického čidla a odměřovacího magnetického pásku. Pro precizní pozicování podavače stroj dojíždí do cílových poloh mikroposuvem.
- Upnutí materiálu v podávacím svěráku je indikováno mikrospínačem.
- Podávací svěrák je vyroben z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Hydraulicky ovládaný krátkozdihový svěrák podavače uložen v seřiditelné rybinové drážce. Pohyb čelisti je manuální pomocí kolečka, trapézového šroubu.
- Provedení točny z litiny. Otočný stůl dodává veliký prostor pro podepření materiálu a jeho precizní upnutí.
- Manuální natáčení pily pro úhlové řezy, aretace pomocí rychloupínací páky. Pozice točny pro řezání kolmých řezů je automaticky aretovaná prostřednictvím pružinového mechanismu.
- Úhly zobrazeny na digitálním ukazateli úhlu natočení točny. Indikace nastavovaného úhlu pomocí inkrementálního čidla a magnetické pásky.

Standardní výbava:

- Vedení pásu ve vodítkách s desičkami a naváděcími ložisky a po litinových kladkách.
- Pila má na straně pohonu vodítko uložené na pevném nosníku. Na straně napínání je vodítko uloženo na posuvném nosníku.
- Nosník posuvného vodítka pásu manuálně nastavitelný v celém pracovním rozsahu, manuální fixace nosníku.
- Nosník vodítka se pohybuje v seřiditelné rybinové drážce.
- Pilový pás je chráněn krytem, který chrání obsluhu před odpadávajícími pilinami a chladicí emulzí.
- Mechanické napínání pilového pásu.
- Automatická indikace správného napnutí pilového pásu.
- Pasivně poháněný čistící kartáč pilového pásu pro dokonalé očištění a funkci pilového pásu.
- Pohon prostřednictvím šnekové převodovky s trvalou olejovou náplní. Třífázový motor s dvojitým vinutím s frekvenčním měničem pro plynulou regulaci rychlosti pásu 20-100 m/min. Robustní příruba s uložením hnací hřídele. Tepelná ochrana motoru.
- Chladící systém na řeznou emulzi, vedenou do vodítek pásu a pomocí flexibilního LocLine systému přímo do řezné drážky.
- Robustní podstavec se zásobníkem na třísky. Podstavec je uspůzoben pro manipulaci s pilou paletovacím vozíkem i vysokozdvižným vozíkem.
- Mikrsopínač napnutí pilového pásu a otevření krytu kladek.
- Ovládání 24 V.
- Stroj vybaven hydraulickou centrálou, která ovládá veškeré funkce automatické pily. Tlačí rameno do řezu, zdvihání ramene, otevírání a zavírání hlavního i podávacího svěráku, posuv podavače.

350x400 A-CNC-LR

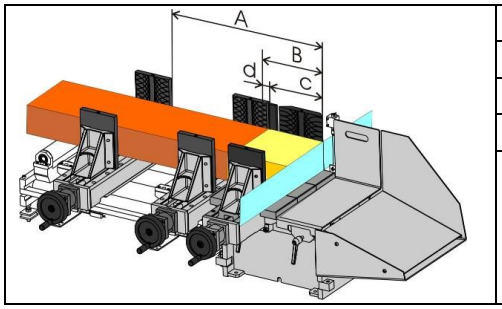
PEGAS

Základní výbava stroje:
• Skluz pro odříznutý materiál. • Pilový pás. • Sada nářadí pro běžnou údržbu stroje. • Návod k obsluze v elektronické podobě na CD.
Pracovní cyklus:
Pila automaticky upne materiál v hlavním svěráku a podavač se posune do procesorem určené polohy. Rameno se pohybuje do řezu, po uříznutí materiálu vyjede do horní polohy. Podavač se posune o konstantní přidanou délku a čelist podavače upne materiál. Hlavní svěrák se uvolní, podavač posune materiál na nulovou pozici. Hlavní svěrák upne, svěrák podavače se uvolní a celý cyklus se opakuje. Obsluha pouze zakládá polotovar a odebírá nařezaný materiál. Během řezání je možné upravovat rychlost pásu a řeznou rychlost ramene.

Řezné parametry							
		0°	45°	45°	b a	b a +HP max	b a +HP min
		Automatický cyklus		Poloautomatický cyklus			
	D [mm]	350	320	320	x	x	x
	D [mm]	250*	180*	180*	x	x	x
b a	axb [mm]	400x350	330x120	330x120	400x210	400x180	170x10
a b	axb [mm]	400x350	260x350	210x350	400x210	400x180	170x10

* doporučené hodnoty, + HP = rozměr omezený horním přítlakem

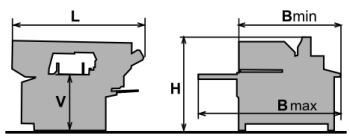
POZOR: automatický cyklus: pouze pro kolmé řezy a úhlové řezy vpravo do 45 stupňů. Poloautomatický cyklus(bez podávání materiálu + poloha podavače zcela vlevo): pro úhlové řezy vlevo.



Nejmenší dělitelný průměr	5	mm
A: Maximální délka jednoho podání	490	mm
A: Minimální délka jednoho podání	3	mm
A: Maximální délka násobného podání	3200	mm
B: Nejmenší zbytek při automatickém řezu (kolmý řez) (c+d)	260+20*	mm

* d = doporučená minimální hodnota. Zákazník si hodnotu může změnit podle hmotnosti nebo jakosti povrchu řezaného materiálu.

Výkonnostní parametry		
Pohon pilového pásu	kW	3,0
Pohon hydraulického agregátu	kW	0,85
Čerpadlo chladící emulze	kW	0,05
Elektromotor pohonu šnek.vynašeče třísek	kW	0,12
Instalovaný výkon stroje Pi	kW	4,3
Současný (celkový) příkon stroje Ps	kW	8,5
Řezná rychlost – plynule nastavitelná	m/min	20-100
Rozměr pilového pásu	mm	4520x34x1,1
Elektické zapojení		3x400V, 50 Hz, TN-S

Pracovní pohyby	
Posuv ramene do řezu	Hydraulicky
Posuv materiálu	Hydraulicky
Upínání materiálu	Hydraulicky
Napínání pásu	Manuálně
Čistění pilového pásu	Čistící kartáč poháněný od kladky

Rozměry						
Délka	Šířka		Výška		Výška stolu	Hmotnost
[L]	[Bmin]	[Bmax]	[Hmin]	[Hmax]	[V]	(kg)
2300	2350	2750	1570	2500	940	1325