BÅNDSAG 340 KATANA X- CNC-LR

Produktnummer: 207711



Det er en svært effektiv automatisk hydraulisk styrt båndsag med flere materialmating
Båndsagmaskinen er designet for skjæring i automatisk syklus vinkelrett så vel som vinkelrett. Den muliggjør vinkelkutt til høyre 0 - 60 grader og venstre 0-45 grader. Automatisk vending til vinkelsnitt er en del av skjæreprogrammer. En mater beveger seg med en kuleskrue En bue beveger seg ved hjelp av en kuleskrue. Buevending ved hjelp av girtog
Båndsagmaskinen egner seg for kapping av stålkonstruksjoner og profiler med langtrinnsmater l =1000mm (en hastighet på mater). Maskinen er konstruert for automatisk kutting av lange stenger, automatisk dreiing inkludert. Når maskinen skjærer Automatisk program med vinkelkutt og med lengder kortere enn 500 mm, avbryter maskinen automatisk den automatiske syklusen og venter. Den er egnet for serieproduksjon og gjør det takket være sin robuste konstruksjon mulig å kutte et bredt spekter av materialer, inkludert rustfritt stål og verktøystål, både profiler og hele materialer.

Styresystem:
Maskinen er utstyrt med programmerbar PLS SIEMENS SIMATIC S7-1200. Bladdrift, baugbevegelser og matebevegelser styres av SIEMENS-teknologi
Den fargede berøringsskjermen HMI SIEMENS TP 700 COMFORT muliggjør enkel kommunikasjon med en operatør. Den viser arbeidsforhold (bladhastighet, flytting til kuttet, skjæreparametere osv.)
Maskinen gjør det mulig å arbeide med to moduser:
SEMIAUTOMATISK SYKLUS: Maskinen kutter materialet umiddelbart i en halvautomatisk modus. Operatøren bruker maskinens mater for manipulering med materialet og for nøyaktig mating av materialet inn i skjæresonen. Bevegelsen av materen realiseres med manuelle knapper eller GTO-funksjon. Etter å ha startet GTO-funksjonen stiller operatøren posisjonen til materen, trykker på START-knappen og materen går til den innstilte posisjonen
AUTOMATISK SYKLUS: materen mater materialet i henhold til det innstilte programmet. Operatøren setter skjæreprogrammet, maskinen realiserer disse programmene, det er mulig å lage 200 forskjellige programmer. Delen av ett program er en komplett innstilling av kuttet: knivhastighet, matehastighet, innstilling av automatisk regulering, innstilling av høyden av stangen som skal kuttes, innstilling av stangens lengde, vinkler og antall stykker. Lengden og antall stykker er det mulig å sette i 99 linjer, maskinen mater automatisk forskjellige innstilte lengder. Kontrollsystem viser gjennomførbarheten av skjæringen ved hjelp av tegningene
Kuttematingshastigheten reguleres av et kontrollsystem ledet av servomotor, kuleskrue og KM-mutter som muliggjør meget presis matingshastighet. Operatøren setter inn programmet nødvendig matingshastighet (mm/min) og maskinen vil sette den opp. To grunnleggende regimer for automatisk systemregulering (ASR): ARP og R7P-2.
R7P-2: regulering av skjæresoner. Systemet gjør det mulig å stille inn optimal airhastighet (bevegelse for å kutte) og bladhastighet i 5 forskjellige soner avhengig av bladposisjon. En operatør velger to måter å justere på: DEFENSIV - egnet for kutting av svært harde materialer med karbidblader. Skifthastigheten reduseres ved begynnelsen og slutten av skjæringen. OFFENSIV - for produktiv kutting av solide runde basr. Skifthastighet og bladhastighet økes ved begynnelsen og slutten av kuttet. Det er et lignende prinsipp som ARP-system. Fordel er en mulighet for bladhastighetsregulering.
ARP = System for automatisk regulering av kuttematingshastigheten avhengig av skjæremotstanden til materialet eller sløving av bladet
Systemet tilbyr to grunnleggende moduser for ARP: BIMETAL og KARBID
BIMETAL-modus er egnet for optimalisering av skjæreføret ved kapping av profiler med bimetallblader. Skjærematingen er høyere hvis bladet kutter sidene av profilen. Når bladet når det fulle materialet, reduserer systemet skjærematingen automatisk, slik at bladets tenner ikke fylles.
KARBIDE-modus er egnet for kutting av hele stenger. Hvis bladet er gammelt (stump), belastes skjæreføret redusert. Reaksjonstiden er langsommere enn i modus BIMETAL.

Betjeningspanelet er plassert i strammeremskivedekselet. Den er utstyrt med sikkerhetsknapp, neste knapper er for maskinstart og stopp og annen innstilling.
Sikkerhetsmodul med autodiagnostikk.

Konstruksjon:
Maskinen er konstruksjonsmessig utformet på den måten, slik at den tilsvarer ekstreme anstrengelser under produktive forhold. En robust konstruksjon av maskinen inkluderer skrustikke gjør det mulig å utnytte bimetallblader maksimalt.
Armen på maskinen er robust, tung sveising og den er utformet slik at det ble sikret en hardhet og en presisjon i kutt.
Armen beveger seg langs to søyler ved hjelp av en firerads lineær ledning med høy lastekapasitet.
Armbevegelse ved hjelp av kuleskrue.
Drivhjul og stramme trinse er begge metallstøpegods.
Øvre posisjon automatisk ved hjelp av inkrementell sensor med magnetbånd for måling av en posisjon over materiale. Armposisjonskontroll er numerisk innstilling av den i skjæreprogrammet.
Bunnposisjon ved hjelp av en stopper og mikrobryter. Etter å ha nådd bunnposisjonen går armen automatisk tilbake til øvre posisjon. Operatøren kan stille inn bunnposisjonen til skjæreprogram.
Hovedskrustikk med massiv støpekjeve for materialfiksering, bevegelig langs lineær føring. Å bevege seg bort fra bladet er avgjørende for venstrekantede kutt. For vinkelrette og rette vinkler er skrustikken i sin standardposisjon. Åpne/lukke skrustikken ved hjelp av hydraulisk skrustikke. Måling ved hjelp av magnetbånd og inkrementell sensor FI GO
Den støpte hovedskrustikken beveger seg i stål som fører ved hjelp av langslags hydraulisk sylinder. En kjeve er langslag (bevegelsen med langslags hydraulisk sylinder), en er fast.
Reguleringsventiler for innstilling av skruetrykk i hydraulikksystem
Meget stiv mater med fôringstrinnet 1000 mm plasseres på kjelleren med støtteruller ved den lineære ledningen.
Materdrift: frekvensomformer, elektromotor med koder, gir ved hjelp av reim, kuleskrue, mutteren til kuleskruen plassert på materen.
Materen plassert på en lineær ledning ved hjelp av forspente vogner
Materposisjonen styres av roterende koder. En operatør velger en av tre matehastigheter. Den bruker mikrohastighet for å nå riktig posisjon. Akselerasjon og retardasjonsbevegelser styres av en frekvensomformer
Indikasjon på materiale i materen: optisk sensor - den merker at det er et materiale i materen. Hvis det ikke er noe materiale i materen, reflekteres signalet på glasset som er plassert på den bevegelige kjeven og går tilbake til sensoren. Maskinen slutter å mate og venter på en ny bar.
Materiale som flyttes til kuttesonen støttes av 4 sylindre. Tre av dem er bevegelige, en er stasjonær.
Bevegelige sylindre hjelper til med å flytte materialet til optimal posisjon. Den er plassert på inngangssiden.
Materens klemmeskrue er en robust stålsveising. Støpekjeve sørger for sikker fastklemming av materialet.
Støpekjeve av mateskrustikk i stål som fører ved hjelp av langslags hydraulisk sylinder. Kobling av mater skrustikke og bunnen av maskinen er flytende - eliminering av materialkrumning
Snubord er massiv sveising. Den er plassert og festet på basen ved hjelp av massiv aksel og presisjonslagre med dobbel rad
Dreining av bordet for vinkelkutt sikres av frekvensomformer, elektromotor med varmt gir og giring. RoTo-funksjon (roter til posisjon) med automatisk innstilling av ønsket posisjon.
Vinklene angitt på det digitale displayet på kontrollpanelet SIEMENS. Avlesning av vinkel med inkrementell sensor.

Maskinens grunnleggende utstyr:
Bladet som fører i føringer med hardmetallplater og førende lagre og langs støpejernsskiver.
Bladet er 4 grader skrånende angående nivået på skrustikken => høyere ytelse ved kutting, profiler, lengre bladlevetid, høyere ytelse ved kutting av fulle materialer.
Det er en føring plassert på den faste bjelken på drivsiden. På strammesiden er det føringen plassert på den bevegelige bjelken.
Bladets styrebjelker er justerbare i hele arbeidsområdet. Bevegelser og fiksering manuelt.
Styrebjelken beveger seg langs en lineær føring (1 skinne, 2 vogner) med høy lastekapasitet.
Sagbåndet er utstyrt med deksler som beskytter operatøren mot fresing og kuttemulsjon
Hydraulisk stramming av bånd. Stramming kontrollert av en spak plassert på ventilen (maskinarm)
Automatisk indikering av bladspenning ved hjelp av mikrobryter.
En passiv drevet rensebørste for perfekt rengjøring og funksjon av bladet.
Drift av bladet løses av snekkegirkasse med vedlikeholdsfri oljefylling. Trefase elektromotor med dobbel vikling, med frekvensomformer for en flytende regulering av bladhastigheten fra 20 til 100 m/min. Robust flens med skaft. Termobeskyttelse av motor.
Kjølesystemet for emulsjon, ført til føringene til bladet og av LocLine-systemet direkte til det kuttede sporet.
Massiv base med tank for chips. Basen er konstruert for manipulasjon med maskin med en hvilken som helst høyløfter eller med kran
Indikasjon på stramming av bladet og åpning av dekselet.
Styring av 24 V.
Maskinen er utstyrt med hydraulisk system som kontrollerer alle funksjoner til maskinen. Den skyver armen for

å kutte, trekker opp armen, åpner og lukker skrustikkene, snur dreieskiven for kantete kutt
Vinkler (grader vises på berøringsskjermen SIMATIC. Vinkelangivelse ved hjelp av inkrementell sensor og magnetbånd.

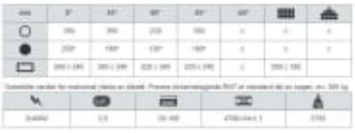
Grunnleggende utstyr til maskinen:
To massive sylindre for støtte av kuttede materialer. De beveger seg, så de er ikke til hinder for armvending.
Deres bevegelser er langs lineær ledende
Sprøytpistol for spon vask av
Belysning av arbeidsblekk plass.
Båndsagblad.
Sett med skiftenøkler for felles service.
Manuelle instruksjoner i elektronisk form (CD).

Driftssyklus:
Etter start av skjæremaskinen, klem skrustikkene, kuttet vil bli utført med ste hastighet. Etter å ha nådd ned-posisionen, går armen opp automatisk. Materen beveger seg med neste fred til skjæresonen (mater skrustikke går mellom null posision og innstilt posision (lengde på kuttede freder). Hovedskrueklemmer klemmer materialet, mate skrustikk åpner seg og beveger seg for å mate neste fred. Hele syklusen starter på nytt. Operatør setter nytt materiale og fjerner kun avkuttede skjærer Det er mulig å endre bladhastighet samt skiftehastighet under skjæringen.

Spesifikasjoner

Vekt	2150 kg
Bredde/tykkelse	0 mm
Høyde	0 mm
Volum	800 liter
Dimensjon	0
Nøkkelvidde	0 mm
kW	0
Innvendig diameter	0 mm
Utvendig diameter	0 mm
Type	Automatisk
Type 4	0
Delelengde	0 mm
Type 3	0
Bredde ytre ring	0 mm
Bredde indre ring	0 mm
Type 2	0
Type 5	0
Bordiameter	0 mm
Diameter	0 mm
Neseradius	0 mm
Lengde	0 mm





Les mer om produktet her:
https://www.ail.no/product?number=207711