

BÅNDSAG 340 KATANA X- CNC-LR

Produktnummer: 207711

Det er en svært effektiv automatisk hydraulisk styrt båndsaag med flere materialmatina. Båndsaamaskinen er designet for skjæring i automatisk svklus vinkelrett så vel som vinkelrett. Den muliggjør vinkelkutt til høyre 0 - 60 grader og venstre 0-45 grader. Automatisk vendina til vinkelsnitt er en del av skjærepårammer. En mater beveger seg med en kuleskrue. En bue beveger seg ved hjelp av en kuleskrue. Rullevendina ved hjelp av airton. Båndsaamaskinen eger seg for kapping av stålkonstruksjoner og profiler med lanatrinnsmater $l=1000\text{mm}$ (en hastighet på mater). Maskinen er konstruert for automatisk kuttina av lanæ stenaer, automatisk dreining inkludert. Når maskinen skjærer Automatisk påram med vinkelkutt og med lenader kortere enn 500 mm, avbrvter maskinen automatisk den automatiske svklusen og venter. Den er eadet for serieproduksjon og gjør det takket være sin robuste konstruksjon mulia å kutte et bredt spekter av materialer, inkludert rustfritt stål og verktøystål, både profiler og hele materialer.



Stvresvstem:

Maskinen er utstvt med pårammerbar PLC SIEMENS SIMATIC S7-1200. Bladdrift, buebevegelser og matebevegelser stvres av SIEMENS-teknologi.

Den færdige berørings skjermen HMI SIEMENS TP 700 COMFORT muliggjør enkel kommunikasjon med en operatør. Den viser arbeidsforhold (bladhastighet, flytting til kuttet, skjærepåramet osv.)

Maskinen gjør det mulia å arbeide med to moduser:

SFMI-AUTOMATISK SYKLUS: Maskinen kutter materialet umiddelbart i en halvautomatisk modus. Operatøren bruker maskinens mater for manipuleringa med materialet og for nøyaktig matina 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 pårammet. Operatøren setter skjærepårammet, maskinen realiserer disse pårammene, det er mulia å lae 200 forskjellige pårammer. Delen av ett påram er en komplett innstillinga av kuttet: knivhastighet, matehastighet, innstillinga av automatisk regulerina, innstillinga av høyden av stanaen som skal kuttet, innstillinga av stanaens lenade, vinkler og antall stykker. Lenaden og antall stykker er det mulia å sette i 99 linier, maskinen mater automatisk forskjellige innstilte lengder. Kontrollsystemet viser gjennomførbarheten av skjæringen ved hjelp av teaninaene.

Kuttematinashastigheten reguleres av et kontrollsvstem ledet av servomotor, kuleskrue og KM-mutter som muliggjør meget presis matinashastighet. Operatøren setter inn pårammet nødvendig matinashastighet (mm/min) og maskinen vil sette den opp. To grunnleggende regimer for automatisk systemregulering (ASR): ARP og R7P-2.

R7P-2: regulerina av skjæresonen. Svstemet gjør det mulia å stille inn optimal airhastighet (bevegelse for å kutte) og bladhastighet i 5 forskjellige soner avhengig av bladposisjon. En operatør veler to måter å justere på: **DEFENSIV** - eadet for kuttina av svært harde materialer med karbidblader. Skifhastigheten reduseres ved beavnnelsen og slutten av skjæringa. **OFFENSIV** - for produktiv kuttina av solide runde baser. Skifhastighet og bladhastighet økes ved beavnnelsen og slutten av kuttet. Det er et lignende prinsipp som ARP-system. Fordel er en mulighet for bladhastighetsreguleringa.

ARP = Svstem for automatisk regulering av kuttematningshastigheten avhengig av skjæremotstanden til materialet eller sløvina av bladet.

Svstemet tilbyr to grunnleggende moduser for ARP: **BIMETAL** og **KARBID**.

BIMETAL -modus er eadet for optimaliseringa av skjæreføret ved kappinga av profiler med bimetallblader. Skjærematinaen er høyere hvis bladet kutter sidene av profilen. Når bladet når det fulle materialet, reduserer svstemet skjærematinaen automatisk, slik at bladets tenner ikke fylles.

KARBID -modus er eadet for kuttina av hele stenaer. Hvis bladet er gammelt (stump), belastes skjæreføret redusert. Reaksjonstiden er langsommere enn i modus **BIMETAL**.

Retteningspanelet 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 søvler 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 skjærebrommeret

Bunnposisjon ved hjelp av en stopper og mikrobrvter. Etter å ha nådd bunnposisjonen går armen automatisk tilbake til øvre posisjon. Operatøren kan stille inn bunnposisjonen til skjærebrommeret.

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 FIGO

Den støpte hovedskrustikken beveger seg i stål som fører ved hjelp av langslags hydraulisk sylinder. En kjeve er lansslag (bevegelsen med lansslags hydraulisk sylinder) en er fast.

Reguleringsventiler for innstilling av skruetvkk i hydraulikksystem

Meget stiv mater med føringstrinnet 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 voaner

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 alasset som er plassert på den bevegelige kjeven og går tilbake til sensoren. Maskinen slutter å mate og venter på en ny bar.

Materiale som flottes til kuttsonen 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 innaansiden.

Materens klemmeskrue er en robust stålsveising. Støpekjeve sørger for sikker fastklemming av materialet.

Støpekjeve av mateskrustikk i stål som fører ved hjelp av lansslags hydraulisk sylinder. Kobling av mater skrustikke og bunnen av maskinen er flytende – eliminerer av materialkrumning

Snubord er massiv sveising. Den er plassert og festet på basen ved hjelp av massiv aksel og presisjonslagre med dobbel rad

Driften 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 føringa med hardmetallplater og førende lagre og langs støpejernsskiver.

Bladet er 4 arader skrånende anående nivået på skrustikken => høyere ytelse ved kutting, profiler, lengre bladlevetid, høyere ytelse ved kuttning av fulle materialer.

Det er en føring plassert på den faste bjelken på drivside. På strammesiden er det føringen plassert på den bevegelige bjelken.

Bladets stvebjelker er iusterbare i hele arbeidsområdet. Bevegelser og fiksering manuelt.

Stvebjelken beveger seg langs en lineær føring (1 skinne, 2 voaner) med høy lastekapasitet.

Sagbåndet er utstyrt med deksler som beskytter operatøren mot fresing og kuttemulsjon

Hydraulisk strammning av bånd. Strammning kontrollert av en snøk plassert på ventilen (maskinarm)

Automatisk indikering av bladspennning ved hjelp av mikrobrvter.

En passiv drevet rensebørste for perfekt rensering og funksjon av bladet.

Drift av bladet løses av snekkeairkasse med vedlikeholdsfri oliefylling. Trefase elektromotor med dobbel vikling, med frekvensomformer for en flytende regulering av bladhastigheten fra 20 til 100 m/min. Robust flens med skaff. Termobeskyttelse av motor.

Kjølesystemet for emulsjon, ført til føringa til bladet og av l ocl ine-systemet direkte til det kuttete snoret.

Massiv base med tank for chips. Basen er konstruert for manipulasjon med maskin med en hvilken som helst høvløfter eller med kran

Indikasjon på strammning av bladet og åpning av dekslet.

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 sylindere for støtte av kuttete materialer. De beveger seg, så de er ikke til hinder for armvending.
Deres bevegelser er langs lineær ledende
Spraypistol for sønn vask av
Belvsnina av arbeidsblekk plass.
Råndsablåd.
Sett med skiftenøkler for felles service.
Manuelle instruksjoner i elektronisk form (CD).

Driftssvklus:

Etter start av skjæremaskinen, klem skrustikkene, kuttet vil bli utført med ste hastighet. Etter å ha nådd nedposisjonen, går armen opp automatisk. Materen beveger seg med neste fred til skjæresonen (mater skrustikke går mellom null posisjon og innstilt posisjon (lenade på kuttete freder). Hovedskruerklemmer klemmer materialet, mate skrustikk åpner seg og beveger seg for å mate neste fred. Hele svklusen starter på nytt. Operatør setter nytt materiale og fjerner kun avkuttete skjærer Det er mulig å endre blad hastighet 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



	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
Ø	300	300	250	300	300	300	300
Ø	250	150	150	150	150	150	150
Ø	200 x 200	200 x 200	200 x 200	200 x 200	200 x 200	200 x 200	200 x 200

L100	L100	L100	L100	L100	L100	L100	L100
2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000	2000



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