BÅNDSAG 300X320 A-CNC-R 400V/3/50HZ

Produktnummer: 207776

Produktdetaljer



Dette er en svært effektiv automatisk hydraulisk styrt båndsag med flere materialmating.
Maskinen er konstruert for vertikale og vinklede kutt.
Vinkelinnstilling (vending av baugen) manuelt:

- flytende mellom 0° og +45°høyre i automatisk modus

- flytende mellom 0° og +60°høyre i halvautomatisk modus

Den er egnet for serieproduksjon og takket være dens robuste konstruksjon gjør det mulig å kutte et bredt spekter av materialer, inkludert rustfrie stolper og verktøystål, både profiler og hele materialer.

Kontrollsystem:

- Maskinen er utstyrt med den kontrollerbare, programmerbare PLS MITSUBISHI FX5U.
- Bladdrift så vel som materbevegelsene kontrolleres fullt ut av MITSUBISHI frekvensomformere.
- Den fargede berøringsskjermen MITSUBISHI GT 2104 muliggjør enkel kommunikasjon med en operatør. Den viser arbeidsforhold (bladhastighet, flytting til kuttet, skjæreparametere osv.)
- Lengde og mengde stilles inn via kontrollpanelet. Maskinen vil optimere alle beregninger av seg selv. Systemet kan lagre opptil 20 programmer. Hvert program har opptil 15 linjer (lengde+antall)
- Type materialmating: Normal eller INKREMENTELL
- Regulering av akselhastighet (flytting for å kutte) er manuell og bruker strupeventil plassert ved siden av kontrollpanelet. Automatisk (sikkerhets)regulering av skiftehastighet PEGAS BRP. Prinsipp: Maskinen vil stoppe etter overskridelse av innstilt belastning (definert i ampere).
- Sagen klemmer automatisk materialet i hovedskrustikken og materen beveger seg til en posisjon som bestemmes av prosessoren. Armen beveger seg til kuttet med rask bevegelse inntil DPP automatisk bytter til innstilling av kuttemating. Etter at kuttet er ferdig, går armen til innstilt øvre arbeidsstilling. Materen beveger seg med konstant ekstra lengde og kjeven på materen klemmer materialet. Hovedskrustikken åpnes og materialet mates til nullstilling. Hovedskruestikk klemmer materialet og hele syklusen gjentas. En operatør manipulerer bare med materialet. Det er mulig å justere hastigheten på bladet og mate til kuttet under operasjonen.

Konstruksjon:

- Maskinen er konstruksjonsmessig utformet på den måten, slik at den tilsvarer standard anstrengelser under produktive forhold.
- Armen på maskinen er robust, tung sveising og den er utformet slik at det ble sikret en hardhet og en presisjon i kutt.
- Armen er skrånende i 25 grader, det øker bladets levetid. Armen roteres av en aksel (ledd) som støttes av justerbare koniske lagre.
- Drivhjul og stramme trinse er begge metallstøpegods. Øvre arbeidsarmposisjon kontrollert av automatisk stopper (DPP)
- Den nede arbeidsposisjonen til armen kontrollert av feilbryteren. Etter å ha nådd nederste arbeidsstilling stopper armen i den posisjonen som er angitt i systemet. Skruestikken er sveiset. Jaw sikrer sikker fastklemming av materialet.
- Den hydraulisk opererende skrustikken med lang vandring er plassert i et justerbart svalehalespor.
- Bevegelig kjeve av skrustikken håndteres av lang slag hydraulisk sylinder.
- Svært massive materbevegelser ved hjelp av to sparpenede stenger og teflonkasser.
- Bevegelse av materen sikres ved bruk av kuleskrue som drives av elektromotor med koder og frekvensomformer.

- Overføring mellom kuleskruen og elektromotoren løses med girreim (mutteren til kuleskruen er montert på materen)
- Posisjonen til materen detekteres ved hjelp av den roterende koderen. For maksimalt presis fôring går materen fra nærposisjon til innstilt posisjon med mikrobevegelse. Akselerering og nedbremsing er kontroller ved frekvensomformer.
- Det er et flytende sete for fôringsskrustikken i materen, det betyr at fôringsskrustikken beveger seg i vinkelrett retning i forhold til fôringssansen. Den stasjonære kjeven til mateskrukken kopierer den mulige ruheten til matet materiale, og utslitningen av mekaniske deler av materen elimineres.
- Materen flytter materialet til hovedskrustikken med lengden som er innstilt i kontrollsystemet. For en materialmatingsfunksjon kan ABS eller REL brukes. For presis mating går maskinen til sin posisjon ved mikrobevegelse.
- 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.
- Materens klemmeskrue er laget av støpejern. Kjever sikrer sikker fastklemming av materialet.
- Hydraulisk styrt skrustikke til materen. Skruestikkens kjeve beveger seg i glideføring i hele rekkevidden via langslags hydraulisk sylinder.
- En platespiller er massiv sveiset. En platespiller gir en stor plass for støtte av materialet og dens perfekte fastspenning. Manuell dreiing av bordet for vinkelkutt, posisjonen til dreieskiven er festet med spaken med eksenteret.
- Vinkler (grader vises på berøringsskjermen MITSUBISHI. Vinkelindikasjon ved hjelp av inkrementell sensor og magnetbånd.

Grunnleggende utstyr til maskinen:

- Bladet fører inn føringer med hardmetallplater og ledende lagre og langs støpejernsskiver.
- Det er en føring plassert på den faste bjelken på drivsiden. På strammesiden er det føringen plassert på den bevegelige bjelken.
- Styrebjelkene til bevegelige båndføringer er justerbare. Manuell justering og innfesting av styrebjelkene.
- Strålen til føringen beveger seg i glidende føring.
- Sagbåndet er utstyrt med en beskyttelse som beskytter operatøren mot fresing og kuttemulsjon.
- Mekanisk stramming av bladet.
- Automatisk indikasjon av bladspenning.
- En rensebørste for perfekt rengjøring og funksjon av bladet, passiv drevet av trinse.
- Drift av maskin 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.
- Kjølesystem for emulsjon med væskefordeling til bladføringer. Emulsjonstanken er separert, det er ikke faste deler av maskinbasen.
- Massiv base med tank for chips. Basen er konstruert for manipulasjon med maskin med palletruck og også med en hvilken som helst høydeløfter.
- Indikasjon på stramming av bladet og åpning av dekselet. Styring av 24 V.
- Maskinen er utstyrt med hydraulisk system som kontrollerer alle funksjonene til den maskinen. Den skyver armen for å kutte, trekker opp armen, åpner og lukker skrustikkene.

Grunnleggende utstyr til maskinen:

- Slide av kuttede stykker.
- Båndsagblad.
- Sett med skiftenøkler for felles service.
- Manuelle instruksjoner i elektronisk form (CD).

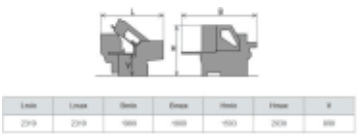
Driftssyklus:

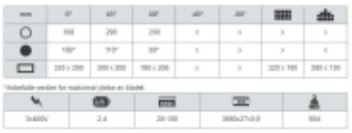
Sagen klemmer automatisk materialet i hovedskrustikken og materen beveger seg til en posisjon som bestemmes av prosessoren. Armen beveger seg til kuttet med rask bevegelse inntil DPP automatisk bytter til innstilling av kuttemating. Etter at kuttet er ferdig, går armen til innstilt øvre arbeidsstilling. Materen beveger seg med konstant ekstra lengde og kjeven på materen klemmer materialet. Hovedskrustikken åpnes og materialet mates til nullstilling. Hovedskruestikk klemmer materialet og hele syklusen gjentas. En operatør manipulerer bare med materialet. Det er mulig å justere hastigheten på bladet og mate til kuttet under operasjonen.

Spesifikasjoner

Vekt	904 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=207776