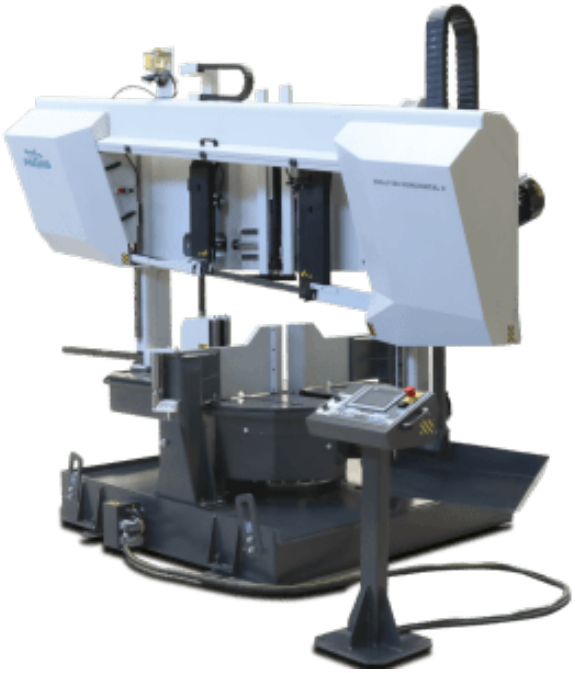
BÅNDSAG 600X1100 Horizontal X

Produktnummer: 224110

600x1100 HORIZONTAL X er en høyeffektiv halvautomatisk tosøylet båndsagmaskin
Båndsagmaskinen er designet for skjæring i halvautomatisk syklus vinkelrett så vel som vinkelrett. Den muliggjør vinkelkutt til venstre (60 grader) og til høyre (60 grader).
Båndsagmaskin er designet for profilskjæring av stålkonstruksjoner. Kan kutte hardtarbeidende legert stål på grunn av sin robuste design.



Kontrollsystem:

- Maskinen er utstyrt med programmerbar PLS SIEMENS SIMATIC S7-1200. Drive av båndblad og bevegelse av arm er fullstendig kontrollert og drives 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.)
- 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 GTO-knappen og materen går til den innstilte posisjonen.
- Regulering av skjærefôr er realisert av kontrollert system av servomotoren og gassventilen til hydraulikk. Da oppnås meget presis skjærefôring. Operatøren vil legge inn i programmet nødvendig kuttemating (mm /min) og båndsag denne kuttematingen nøyaktig innstilt.
- To grunnleggende regimer for automatisk systemregulering (ASR): ARP og RZP.
  - RZP = Soneregulering. Systemet gjør det mulig å kutte materiale i 5 soner, på grunn av innstilling av valgfri kuttemating og knivhastighet i henhold til knivposisjon. Operatøren kan velge mellom 2 strategiinnstillinger: DEFENSIV innstilling er egnet for kutting av svært harde materialer med bruk av hardmetallbåndblad. Skjærefôr er i begynnelsen og til slutt redusert. OFFENSIVE-innstillinger støtter utøvende skjærelogger. Kuttemating og båndhastighet økes i begynnelsen og slutten av kuttet. Det handler om lignende prinsipp som ARP-modus. Fordel er regulering av bladhastighet.
  - ARP = System for automatisk regulering av kuttematingshastigheten avhengig av skjæremotstanden til materialet eller sløving av bladet. System tilbyr to grunnleggende moduser for ARP: BIMETAL og KARBID.
    - BIMETAL-modus er egnet for optimalisering av skjærefôret 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 skjærefôret redusert. Reaksjonstiden er langsommere enn i modus BIMETAL.
- Det ergonomiske kontrollpanelet er montert på den bevegelige konsollen og dens posisjon avhenger ikke av dreieskiveposisjonen i noen vinkel. Styringen av maskinen er optimalisert med vårt kontrollpanel og synsfeltet er bedre for en operatør. Kontrollpanelet er utstyrt med mekaniske knapper og digital visning av maskinstyringssystemet. Mekaniske knapper kontrollerer grunnleggende sagbevegelser (arm-, skrustikk-, mater- og dreieskivebevegelser) og start av skjæresyklus. Sikkerhetsknappen er også til stede på panelet. Alle knappene er svært motstandsdyktige i anti-vandal versjon.
- 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 to hydrauliske sylindre.
- Drivhjul og stramme trinse er begge metallstøpegods.
- Armen bruker sensor og magnetbånd for posisjonsevaluering over materialet. Øvre arbeidsstilling av armen er mulig å stille inn i kontrollsystem.
- Nedarbeidsstilling stilles inn med justerbar mekanisk stopp og mikrobryter. Ned arbeidsstilling av armen er også mulig å stille inn i sagstyringssystemet. Etter å ha nådd nederste arbeidsstilling stopper armen i den posisjonen som er angitt i systemet.
- Hovedskrustikk med delt kjeve som klemmer materialet foran og bak kuttet. Kjevene gir et sikkert grep. Optimalisering av sponbevegelsen gjennom den faste kjeven direkte til sponavtrekkeren.
- Kjevene til hovedskrustikken beveger seg i stål som fører ved hjelp av hydraulisk sylinder. En kjeve er langslag (bevegelsen med langslags hydraulisk sylinder), en er fast.
- Fast skrustikke er utstyrt med styreruller i begge ender.
- Reguleringsventiler for innstilling av skruetrykk i hydraulikksystem.
- Dreieskive med fortanning er plassert på meget robust kulelager. Som en del av dreieskiven er 4 støtteruller som minimerer friksjon av materiale og maskin under bevegelsen gjennom.
- Dreieskivens sving i vinkel er gitt av roterende hydromotor, snekkegirkasse og tannhjul med hydraulisk feste ved sving. RoTo funksjon (roter til posisjon) med automatisk oppsett av dreieskive i ønsket posisjon.
- Vinklene angitt på det digitale displayet på kontrollpanelet SIEMENS. Avlesning av vinkel med inkrementell sensor og magnetbånd.

Grunnleggende utstyr til maskinen:

- Bladet fører inn føringer med hardmetallplater og ledende lagre og langs støpejernsskiver.
- Bladet har 7 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. En giude-bevegelse er forbundet med en skrustikke-kjeve-bevegelse for å oppnå minimumsavstanden til føringen og materialet. Derfor er det ikke nødvendig å stille inn posisjonen manuelt.
- Styrebjelken til bladet er plassert i lineære skinner (2 lineære skinner og 4 lager) med høy bæreevne.
- Sagbåndet er utstyrt med en beskyttelse som beskytter operatøren mot fresing og kuttemulsjon.
- Hydraulisk stramming av bånd.
- Automatisk indikasjon av bladspenning.
- En rensebørste drives av en elektromotor og sørger for perfekt rengjøring av et blad.
- Det er en planetgirkasse og en trefase elektromotor, en flytende regulering av en bladhastighet ved hjelp av en frekvensomformer for en flytende endring av bladhastighet.
- Avfallsfritt smøresystem - standardutstyr Skjæring med emulsjonssystem (vann+olje) tilbys som ekstrautstyr, vi anbefaler å bruke det for vinkelrett skjæring i full materiale
- Massiv base med tank for chips. Basen er designet for manipulasjon med maskin med kran.
- Indikasjon på stramming av bladet og åpning av dekselet.
- Styring av 24 V.
- Hydraulisk enhet er basert på horisontal søyle = bedre kjøling, bedre tilgang. Maskinen er utstyrt med hydraulisk system som manipulerer alle funksjonene til den maskinen. Den beveger armen for å kutte, løfte armen, åpner og lukker skrustikkene, og dreier dreieskiven for vinkelskjæring.

Grunnleggende utstyr til maskinen:

- Belysning av arbeidsblekkplass.
- Båndsagblad.
- Sett med skiftenøkler for felles service.
- Manuelle instruksjoner i elektronisk form (CD).

Driftssyklus:
Etter start av maskinen, klemmes skrustikkene automatisk, kuttet utføres med valgt kuttehastighet, i endeposisjon er mikrobryteren på, armen går til valgt øvre stilling og skrustikkene åpnes automatisk. Operatøren håndterer kun materiell.

Spesifikasjoner

Vekt	5200 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	Semi-Automat
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=224110