BÅNDSAG 230x280 A-CNC-R 400V/3/50HZ

Produktnummer: 239001

Beskrivelse:
Det er en svært effektiv automatisk hydraulisk styrt båndsag med flere materialmating. Maskinen er konstruert for vertikale og vinklede kutt. Vinkelsnitt er flytende justerbare fra 0 til +45 grader rett i automatisk modus og til +60° høyre i halvautomatisk modus. Den er egnet for serieproduksjon, og takket være sin robuste konstruksjon gjør den det mulig å kutte et bredt spekter av materialer, inkludert rustfrie stål og verktøystål, både profiler og hele materialer.



Kontrollsystem:

- Maskinen er utstyrt med den kontrollerbare, programmerbare PLS MITSUBISHI FX5U. Bladdrevet styres fullt ut av frekvensomformeren MITSUBISHI.
- 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 av kontrollpanelet. Maskinen vil optimere alle neste beregninger selv. Det er mulig å stille inn 15 forskjellige programmer for rask innstilling av lengder.
- Materdrift: med hydraulikk, magnetbånd og sensor.
- Maskinen aktiverer halvautomatisk og automatisk modus (alle bevegelser styres automatisk).
- Regulering av girhastigheten (buebevegelse til kuttet) er manuell ved hjelp av en gassventilsnøre ved siden av kontrollpanelet. Automatisk (sikkerhet) av skiftehastigheten PEGAS BRP: Overskridelse av innstilt belastning (i ampere) vil stoppe skiftehastigheten.
- Kontrollpanelet er på dreiekonsollen. Panelet er utstyrt med maskinvareknapp og digital visning av kontrollsystemet. Maskinvareknappene tjener til å kontrollere grunnleggende bevegelser. Kontrollpanelet er utstyrt med en sikkerhetsknapp, som stopper sagen, og ytterligere to knapper for å slå den på. Knapper for håndtering av maskinbevegelser er deler av høykvalitetskontrolltastatur.

Konstruksjon:

- Maskinen er konstruksjonsmessig utformet på den måten, slik at den tilsvarer standard anstrengelser under produktive forhold. Det er derfor alle bærende deler er laget som støpejernsstøpegods (fasthet, absorbering av vibrasjoner og stopp). Deler av arm, skrustikke og dreiebord er støpejern.
- Armen på maskinen er laget av støpejern og den er designet for å sikre kraften og presisjonen i kuttet. Armen er skrånende i 25 grader, det øker bladets levetid.
- Arm er plassert i justerbare lagre.
- Drivhjul og stramme trinse er begge metallstøpegods.
- Øvre arbeidsarmposisjon kontrollert av automatisk stopper (DPP)
- Den nede arbeidsposisjonen til armen kontrollert av mikrobryteren. I endeposisjonen er mikrobryteren på, armen går til valgt øvre posisjon.
- Skruestikken er sveiset. Kjeven er laget av stål. Jaw sikrer sikker fastklemming av materialet.
- Den hydraulisk opererende kjeve skrustikken med lang vandring er plassert på lineær føring.
- Bevegelig kjeve av skrustikken håndteres av lang slag hydraulisk sylinder.
- Svært massive materbevegelser ved hjelp av to slipte stenger og teflonkasser.
- 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 som skal kuttes til hovedskrustikken i henhold til den innstilte lengden som ble justert av operatøren i kontrollpanelet. Posisjonen til materen indikeres av elektromagnetisk sensor og målemagnetbånd. For en perfekt plassering av en mater, beveger materen seg til endeposisjoner med sakte hastighet.
- 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, lang slag sylinder av materen. Bevegelig kjeve av skrustikken håndteres av lang slag hydraulisk sylinder.
- En platespiller er massiv sveiset. En platespiller gir en stor plass for støtte av materialet og dens perfekte fastspenning.
- Rotasjon av baugen til vinkelskjæringer er manuell så vel som vinkelinnstilling.
- 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.
- Sagbåndet er utstyrt med en beskyttelse som beskytter operatøren mot fresing og kuttemulsjon.
- Mekanisk stramming av bladet.
- Automatisk indikasjon av bladspenning.
- Passivt drevet rengjøringsbørste for perfekt rengjøring og funksjon av blad ved rull.
- Remskivedrift sagbladet 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.
- 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, flytter materen.

Grunnleggende tilbehør til maskinen:

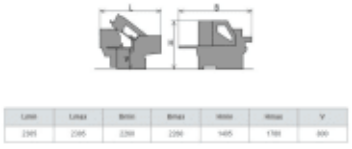
- Slide av kuttede stykker.
- Båndsagblad.
- Sett med skiftenøkler for felles service.
- Manuelle instruksjoner i elektronisk form (CD).

Driftssyklus:
Maskinen griper automatisk materialet i hovedskrustikken og materen beveger seg til en posisjon som bestemmes av prosessoren (dvs. nødvendig lengde på kuttet og en konstant ekstra lengde); materskrustikkens kjeve forblir åpen. Armen beveger seg inn i kuttet; etter å ha kuttet materialet, beveger det seg til øvre posisjon. Materen beveger seg med den konstante tilleggslengden (nøyaktig til en posisjon som bestemmes av prosessoren) og materkjeven griper materialet. Skruestikken frigjøres; materen flytter materialet til nullposisjon (med ønsket lengde). Hovedskrustikken griper, materskruen frigjøres og hele syklusen gjentas. Operatøren fjerner kun det sagede materialet.

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=239001