

BÅNDSAG THOR 5. 400V

Produktnummer: 207255

Det er en svært effektiv automatisk hydraulisk styrt båndsaag med flere materialmatina. Båndsaag er desianet for vtelsesskiærerna av svært harde og tøffe materialer. Denne båndsaagen bruker ekstremt robust konstruksjon optimalisert med mål for å få maksimal stivhet på maskinen og minimale vibrasjoner. Strekingen av rammen og materens slaa oppnås ved å slibe kuleskruer. Maskinen garanterer maksimal mulig kraft og presisjon.

Maskinen er konstruert for vertikale kutt. Den er eanet for serierproduksjon i industrilokaler. Takket være sin robuste konstruksjon gjør det mulig å kutte et bredt spekter av materialer, inkludert rustfritt stål og verktøystål, både profiler og hele materialer. Konseptet med båndsaag er FCV= feeder-cut-main skrustikke. Conception FCV muliggjør kuttet materiale i automatisk syklus med kortest mulig ende. Trener ikke å måle og kutte endene av stangen i halvautomatisk syklus.



Stvresystem:

Maskinen er utstyrt med programmerbar automatisk PI S SIMENS SIMATIC S7-1200. Drift av båndblad, bevegelse av arm og bevegelse av mater er fullstendig kontrollert og drives av SIMENS-teknologi.

Færet berørings skjerm – HMI SIMENS TP 700 COMFORT muliggjør enkel kommunikasjon med operatøren.

Maskinen gjør det mulig 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 programmet. Operatøren setter skjæreprogrammet, maskinen realiserer disse programmene, det er mulig å lagre 1000 forskjellige programmer. Delen av ett program er en komplett innstillinga av kuttet: knivhastighet, matehastighet, innstillinga av automatisk reulerina, innstillinga av høyden av stanga som skal kuttes, innstillinga av stangens lenade og antall stykker. Lengden og antall stykker er det mulig å sette i 20 linjer, maskinen mater automatisk forskjellige innstilte lenader.

Båndsaag bruker ATB-system = automatisk transport av ny stang nøyaktig til skjæresonen. Operatør av båndsaag trener ikke å kutte av ansiktet. Minimerer tid og kostnader.

Reulerina av skjærefôrerna skjer ved hjelp av kontrollert system av servodrive, servomotor, slibekuleskrue og mutter plassert på rammen. Da oppnås meget presis skjærefôrerna. Operatøren vil legge inn i programmet nødvendig kuttematina (mm/min) og båndsaag denne kuttematina nøyaktig innstilt. To grunnleggende moduser for automatisk reulerinassystem (ASR): ARP og R7P-2.

R7P-2 = Sonereulerina. Systemet gjør det mulig å kutte materiale i 5 soner, på grunn av innstillinga av valgfri kuttematina og knivhastighet i henhold til knivposisjon. Operatøren kan velge mellom 2 strategiinnstillinger:

DIFFENSIV innstillinga er eanet for kuttina av svært harde materialer med bruk av hardmetallbåndblad.

Skjærefôr er i beavnnelsen og til slutt redusert. **OFFENSIV**-innstillinga støtter utøvende skjæreløser.

Kuttematina og båndhastighet økes i beavnnelsen og slutten av kuttet. Det handler om lignende prinsipp som ARP-modus. Fordel er reulerina av bladhastighet.

ARP = System for automatisk reulering av kuttematingshastigheten avhengig av skjæremotstanden til materialet eller sløvina av bladet.

KKR= kontroll av kuttevinkelrett. Retningsbestemt system måler vertikal posisjon av båndbladet. Hvis skjærematinaen er for rask, reduserer saagen automatisk matinaen og vent til båndbladet kommer i valgfri posisjon. Når bladet går tilbake til valgfri posisjon, øker systemet automatisk kuttematinaen.

Sikkerhetsmodul med selvdigose

Konstruksjon:

Konstruksjon av båndsaag er løst for maksimal bruk av karbidbåndblader. Maskinen har en robust

konstruksjon som tillater ekstremt stress under produksjonsforhold. Alle komponentene i maskinen er konstruert og optimalisert med målminimerte vibrasjoner og muliggjør maksimalt skjærekraft. Rammen går opp og ned gjennom 3 skinner lineære føringsveier med 6 vogner som løser baller. Lineær føringsvei er montert på robust søvle. Plassering av lineær føringsvei: 2 skinner nær søylen ved drevet av båndbladet og 1 skinne er på søvlen ved strammemekanismen til båndbladet.

Armen på maskinen er robust, tung sveising og den er utformet slik at det ble sikret en hardhet og en presisjon i kutt.

Revealelse av rammen med lineær føringsvei, slipekuleskrue, forhåndsinstallert mutter, fleksibel clutch, snekkeair og servodrift.

Robuste trinser i støpejern er vinkelrett på snittplanet. Drivhjul er direkte på utgående aksel. Rømskiven er begge sider støttet av laare = minimalt trykk på akselen. Spenningsakselen er i begge ender festet med to hydrauliske sylindere = betydelig redusert press og levetidsforlengelse. Spenningsplaten beveger seg med lineær føringsvei = økt nøyaktighet og eliminerer vibrasjoner. Tilpasningen av strammerømskiven er anti-backlash = to-rads sfæriske laare festet med KM-mutter.

Revealelser av strammerullen ved hjelp av lineær føring = bedre nøyaktighet og vibrasjonseliminering.

Tomaanaskivens fiksering uten klaring - konuslaar og KM-mutter.

Ramme ved hjelp av målesystem for å evaluere rammeopposisjon over materiale. Rammens toppopposisjon er definert av optisk stråle (emissiv og mottakersensor). Arbeidsposisjon kan stilles inn av operatøren numerisk i programmet.

Båndsbruk for å identifisere posisjon absolutt rotasjonsveier = Er ikke nødvendig å referere posisjon når maskinen er slått på. Nedstilling kan stilles fritt i programvaren.

Hovedskrustikk er robust stålsveisning. Fikser materiale bak kuttet. Posisjonsskrustikk muliggjør optimalisert bevealelse av spon gjennom fast del av skrustikken direkte inn i sponavtrekkeren.

Karbidsporede kjeve air sikker fastklemming av materiale. Fast kjeve er kortslaa (forlater posisjon mens maten mates, da skader ikke materialet kjeven og sklir gjennom.) Kortslagskjeve = kontaktløs mating av skjevt materiale.

Kjeven i hovedskrustikken beveger seg med skinne i lineære føringer, aktivert av hydraulisk sylinder. Den ene kjeven er lanaslaa og den andre er kortslaa.

Reguleringsventiler for innstilling av skruetrykk i hydraulisksystem.

Revealelse til materen realiseres av lineære føringer, kuleskrue, konvertering med helte og servodrift.

Revealelsen til materen er til båndbladet og muliggjør restfritt føringsmateriale i automatisk svklus.

Operatøren velger manuelt en fra 5 materhastigheter, avhengig av vekt og nøyaktighet til matematerialet.

Nøyaktig posisjonering av materen løser automatisk frekvensomformer SIFMENS inkludert innstilling av akselerasjon og senking av bevealelse av materen før målposisjonen. Inkrementell rotasjonssensor for indikasjon av materens posisjon er en del av servodriften.

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.

Det er en rullebane som støtter materiale i hel matet lenge.

Materens klemmeskrue er en robust stålsveisning. Kjeve air sikker fastklemming av materialet.

Kjevne i materen beveger seg i to skinner ved lineær føring av hydrauliske sylindere. Den ene kjeven er lanatak (mater lanataks hydraulisk sylinder). Andre kjeve er kort-takt (maten kort-takt hydraulisk sylinder).

Kortslaa kjeve fri føringsposisjon mens matestanden, slik at kjeven ikke blir skadet og materialet ikke sklir.

Kortslaa kjeve = kontaktløs mating av det skjeve materialet.

Båndsbruk i standardutførelse tilbvr åpen skjæringssone i begge sider - kontaktløs bevealelsesbåndblad fra nedre posisjon til øvre når kuttet er ferdig. Denne funksjonen air lenge levetid for båndbladet. Revealelse åpen skjæresone realiseres ved returbevealelse av materen og tilbakeslag av vidiaplatene i føringer gjøres hydraulisk.

GTO-funksjon (går på posisjon). Båndsbruk muliggjør flere maten av materiale. Tilbvr 2 arunneleende moduser for automatisk mating av materiale. Periodisk modus: materen beveger seg mellom nullposisjon og spesifisert matingsposisjon.

Gradvis modus: Materen går på grenseverdi, klemt stangen og mates gradvis inn i kutt.

Maskinens arunneleende utstyr:

Fører båndbladet i føringer med karbidplater og føringslaar, etterpå i støpejernsskiver og i øvre del (returbevealelse) er bladet støttet av luddempere mot vibrasjoner.

Hydraulisk fastspenning av bladet i føringer, som muliggjør presis uten klaring førende og enkelt bladbytte (hydraulisk åpning av føringene).

Båndsbruk har, på siden hvor det er driv, føring lagret på solid støtte. På strekksiden er føring lagret på bevealelse støtte.

En guide-bevealelse er forbundet med en skrustikke-kjeve-bevealelse for å oppnå minimumsavstanden til føringene og materialet.

Støtteføringer beveger seg med lineær føring (2 skinner, 4 vogner) med høy lastekapasitet.

Saabåndet er utstyrt med en beskyttelse som beskytter operatøren mot fresing og kuttemulsjon.

Båndbladet er beskyttet deksel, som beskytter operatør og arbeidsplass før spon og kjølevæske går ut av maskinen. Båndsbruk er utstyrt med hydraulisk oppspenning av båndblad. Tillater når som helst å ha ideelle klippforhold. Spenningskraft air 2 hydrauliske sylindere.

Automatisk indikering av riktig strammingsavstand av blad med trykksensor, regulator og barometer.

En rensbørste drives av en elektromotor og sørger for perfekt renhøring av et blad.

Det er en planetairkasse og en trefase elektromotor, en flytende regulering av en blad hastighet ved hjelp av en frekvensomformer for en flytende endring av blad hastighet.
 Fkster avkjøling av elektromotor med en vifte
 Kjølesystem på kuttemulsion som fører til bladføringer av fleksibelt loddine-system rett til kuttspor. Tank for emulsion er mulig å støte ut fra bunnen av maskinen. Fordel ved endring av emulsion.
 Massiv sokkel med tank for spon og med sponavtrekk. Basen er designet for manipulasjon med maskin med kran.
 Indikasjon på stramming av bladet og åpning av dekselet.
 Strøring av 24 V
 Maskinen er utstyrt med hydraulisk system, som kontrollerer åpning og lukking av hoved- og mateskruestikk, nedkraft i bladføringer, tilbakeslagsføringer.

Grunnleggende utstyr til maskinen:

Komplett kran, som dekker bevegelse av ramme og mater. Kroppen minimalisert risiko for skade og forurensning rundt maskinen med spon og ved emulsion
 Alle hull, hulrom og søyle er fylt med polymerbetong. Målet er maksimal absorpsjon av høyfrekvente vibrasjoner (lvder) under skjæring.
 Sponavtrekker. Type: Skrueskiver uten midtstang. Egnet for å heve stål og rustfritt stål.
 Belvsning av arbeidsblekkplass.
 Båndsaablad.
 Sett med skiftenøkler for felles service.
 Manuelle instruksjoner i elektronisk form (CD).

Driftssyklus:

Når maskinen er slått på. Skruestikk klemt materiale og båndsaab air skjæring med valat hastighet, ramme i nedre posisjon friar kuttsonen – lanaslaaskieve i solid skrustikke er åpen og materen trekker materialet tilbake fra hovedskruestikket, føringer flytter bladet inn i kontaktløs sone. Rammen vil flytte til den valate øvre posisjonen. Etterpå vil materialet bevege seg med mate-nerdisk (materen beveger seg mellom 0-posisjon og valat posisjon) eller aradvis modus (materen går til slutten av valat posisjon og beveger materialet aradvis mot kutt. Operatøren leder bare inn én gang materialet og plukker deretter opp materiale på utgangssiden Mens bladet skjærer er det mulig å endre hastighet på bladet og mating av rammen.

Spesifikasjoner

Vekt	7735.0 kg
Bredde/tykkelse	0.0 mm
Høyde	0.0 mm
Volum	800.0 liter
Dimensjon	0.0
Nøkkelvidde	0.0 mm
kW	0.0
Innvendig diameter	0.0 mm
Utvendig diameter	0.0 mm
Type	Automatisk
Type 4	0.0
Delelengde	0.0 mm
Type 3	0.0
Bredde ytre ring	0.0 mm
Bredde indre ring	0.0 mm
Type 2	0.0
Type 5	0.0
Bordiameter	0.0 mm

Diameter	0.0 mm
Neseradius	0.0 mm
Antall tenner/rader/deling/spor	0
Lengde	0.0 mm



mm	8°	15°	20°	25°	30°	36°	45°
550	x	x	x	x	x	x	x
550	x	x	x	x	x	x	x
620 x 550	x	x	x	x	x	620 x 550	

3-400V	15	15-150	1500-50-1.5	TT18

Lengde	Lengde	Diameter	Diameter	F1000	F1000	V
3750	3644	2000	2200	2100	2020	800

Les mer om produktet her:

<https://www.ail.no/product?number=207255>