

Vysoce produktivní automatická, hydraulicky ovládaná pásová pila s vícenásobným podáváním materiálu. Délka i počet kusů je zadáván z ovládacího panelu. Stroj si sám volí počet podání a provádí potřebné výpočty. Systém umožňuje zadání 9 programů pro rychlé nastavování délek, případně variantu automatické změny rozměru pro dělení několika přířezů z jedné tyče. Pila umožňuje volbu mezi automatickým a poloautomatickým režimem, kdy jsou veškeré pohyby ovládané nezávisle. Pila je určena pro dělení materiálu v kolmých i úhlových řezech, úhlové řezy plynule nastavitelné od 0 do +60 stupňů vpravo. (v automatickém cyklu). Změna úhlu pomocí rychloupínací páky.

Nalézá uplatnění v sériové výrobě a vzhledem ke své robustní konstrukci umožňuje dělení široké škály jakostí materiálů včetně nerez a nástrojových ocelí, neželezných a lehkých kovů a to jak profilů tak plných polotovarů.












**Konstrukce:** Pila je konstrukčně řešena tak, aby odpovídala extrémnímu namáhání ve výrobních podmínkách.

- Rameno pily je navrženo tak, aby byla zajištěna potřebná síla a přesnost řezání. Rameno skloněno o 25°, což zvyšuje životnost pásu. Rameno uloženo v předeprnutých a seřiditelných ložiskách.
- Čistící kartáč pro dokonalé očištění a funkci pilového pásu.
- Svěrák fixuje materiál před i za řezem. Konstrukčně upraven pro dosažení minimálního zbytku v automatickém režimu podávání. Svěrák je vyroben z litiny a čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu. Hydraulicky ovládaný krátkozdišový svěrák uložený v seřiditelné rybinové drážce. Nastavení čelisti je manuální pomocí kolečka, trapézového šroubu.
- Podávací svěrák se pohybuje pomocí hydraulického válce po dvou broušených tyčích pomocí teflonových pouzder. Podavač posunuje řezaný materiál do hlavního svěráku vždy o délku, kterou zadá obsluha do ovládacího panelu. Pozice podavače je snímána pomocí elektromagnetického čidla a odměřovacího magnetického pásu. Uložení podávacího svěráku v podavači je plovoucí, což znamená, že se podávací svěrák volně pohybuje o několik mm ve směru kolmém na směr podávání. Pevná čelist podávacího svěráku tak kopíruje případnou křivost podávaného materiálu a je eliminováno opotřebení mechanických součástí podavače. Pro precizní pozicování podavače stroj dojíždí do cílových poloh mikroposuvem. Upnutí materiálu v podávacím svěráku je indikováno mikropsínačem.
- Vedení pásu v karbidových deskách. Automatická regulace napětí pilového pásu. Mechanické napínání pilového pásu
- Pohon prostřednictvím šnekové převodovky s trvalou olejovou náplní. Třífázový motor s dvojitým vinutím s frekvenčním měničem pro plynulou regulaci rychlosti pásu 20-100 minin. Robustní příruba s uložením hnací hřídele. Tepelná ochrana motoru.
- Chladicí systém na emulzi s rozvodem kapaliny do vodítek pilového pásu.
- Robustní podstavec se zásobníkem na třísky.
- Mikropsínač napětí pilového pásu a otevření krytu kladek.
- Ovládání 24 V
- Čelní panel je vybaven bezpečnostním tlačítkem pro zastavení pily a dalšími dvěma pro její zpuštění. Dále je zde umístěn regulátor posuvu a další tlačítka možných posuvů pily, které jsou potřebné pro ovládání nástroje „SAW MICRO“.
- Stroj vybaven hydraulickou centrálou, která ovládá veškeré funkce automatické pily. Tlačí rameno do řezu, zdvihání ramene, otevírání a zavírání hlavního i podávacího svěráku, posuv podavače.

**Základní výbava stroje:** skluz pro odříznutý, pilový pás, sada nářadí, návod k obsluze.

**Ovládání:** Pila automaticky upne materiál v hlavním svěráku a podavač se posune do procesorem určené polohy. Rameno se pohybuje do řezu, po uříznutí materiálu vyjede do horní polohy. Podavač se posune o konstantní přidanou délku a čelist podavače upne materiál. Hlavní svěrák se uvolní, podavač posune materiál na nulovou pozici. Hlavní svěrák upne, svěrák podavače se uvolní a celý cyklus se opakuje. Obsluha pouze zakládá polotovary a odebírá nařezaný materiál. Během řezání je možné upravovat rychlost pásu a řeznou rychlost ramene.

#### Řezné parametry

		 0°	 45°	 60°	 $\frac{b}{a}$	 $\frac{b}{a}$ +HP max	 $\frac{b}{a}$ +HP min
	D [mm]	240	190	120	x	x	x
	D [mm]	150*	110*	80*	x	x	x
	axb [mm]	280x220	190x170	120x150	280x120	230x100	120x40 (200x10)
	axb [mm]	280x220	150x220	120x150	280x120	230x100	120x40 (200x10)

\*doporučené hodnoty, + HP = rozměr omezený horním přítlakem

Nejmenší odřezek	mm	3
Nejmenší dělitelný průměr	mm	5
Nejmenší zbytek při jednom řezu	mm	30
Nejmenší zbytek v automatickém řezu	mm	210
Jednorázový posun materiálu Min	mm	3
Jednorázový posun materiálu max	mm	500
Vícenásobný posuv	mm	3200

**Výkonnostní parametry**

Pohon pilového pásu	kW	<b>2,2</b>
Pohon hydraulického agregátu	kW	<b>0,75</b>
Čerpadlo chladící emulze	kW	<b>0,05</b>
Elektromotor pohonu šnek.vynašeče třísek	kW	<b>0,12</b>
<b>Celkový příkon</b>	kW	<b>3,0</b>
Řezná rychlost – plynule nastavitelná	m/min	<b>20-100</b>
Rozměr pilového pásu	mm	<b>2980x27x0,9</b>
Elektické zapojení		<b>3x400V, 50 Hz</b>

**Pracovní pohyby**

Posuv ramene do řezu	hydraulicky		
Posuv materiálu	hydraulicky		
Upínání materiálu	hydraulicky		
Napínání pásu	manuálně		
Čistění pilového pásu	pasivní čistící kartáč		
Chlazení	Výkon [l/min]	16,0	Obsah nádrže [l]
			13,0

**Rozměry**

Délka	Šířka		Výška		Výška stolu	Hmotnost
	[L]	[Bmin]	[Bmax]	[Hmin]		
2150	1750	2200	1400	1900	940	800

