

Vysoce produktivní poloautomatická dvousloupová pásová pila s kompletním hydraulickým ovládním. Varianta určená pro výkonnostní dělení těch nejproblematictějších materiálů. Stejně, jako mateřský model 500x500 HERKULES X používá pila extrémně robustní konstrukce a zejména rameno skloněné o 25 stupňů. Tyto vlastnosti ve spojení s **ještě výkonnějším planetovým pohonem a pilovým pásem výšky 54 mm** zaručují stroji maximální možnou výkonnost. Varianta X v základním provedení nabízí 64-ti bitový řídicí systém, zajišťující automatickou regulaci posuvu do řezu v závislosti na řezném odporu materiálu, elektronické nastavení horní polohy ramene, zobrazení řezné rychlosti a rychlosti posuvu do řezu. Řídicí systém připraven pro komunikaci s externím příslušenstvím. Pila je určena pro dělení materiálu v kolmých řezech. Nalézá uplatnění v sériové výrobě v průmyslových provozech a vzhledem ke své robustní konstrukci umožňuje dělení široké škály jakostí materiálů včetně nerez a nástrojových ocelí, nezelezných a lehkých kovů a to jak profilů tak plných polotovarů.

KONSTRUKCE:

- Pásová pila má robustní konstrukci, která předurčuje modely Herkules k využití karbidových pilových pásů. Pila je konstrukčně řešena tak, aby odpovídala extrémnímu namáhání ve výrobních podmínkách.
- Rám pily svařenec je veden dvěma sloupy s předepjatými lineárními ložisky. Tuhý rám pily s uložením sloupů těsně u upínacího svěráku a pilového pásu v těsné blízkosti sloupů minimalizují vibrace a umožňují maximální řezný výkon stroje.
- Rameno je robustní svařenec a je navrženo tak, aby byla zajištěna potřebná tuhost a přesnost řezání. Rameno se pohybuje na dvou sloupech pomocí čtyřřadého lineárního vedení s vysokou únosností. Pohyb ramene pily pomocí dvou hydraulických válců.
- Robustní ocelové kladky skloněné o 25 stupňů oproti rovině řezu. Díky sklonu ramene je dosaženo snížení zkrutu pásu a dosaženo možnosti přiblížit pás do minimální vzdálenosti od lineárního vedení na sloupech. Toto uspořádání vede k eliminaci vibrací a umožňují maximální řezný výkon stroje.
- Rameno používá inkrementální čidlo pro vyhodnocení polohy ramene nad materiálem a koncový spínač pro nastavení dolní polohy. Horní pracovní poloha ramene je nastavena řídicím systémem automaticky po zadání rozměrů řezaného materiálu.
- **Svěrák s dělenou čelistí pro fixaci polotovaru před i za řezem.** Svěrák pro upnutí materiálu používá vyspělou konstrukci s dlouhozdvihovým hydraulickým válcem a čelistí uloženou na lineárním vedením. Optimalizace pohybu třísek skrz pevnou čelist svěráku přímo do vynašeče třísek.

STANDARDNÍ VÝBAVA:

- Pila je standardně vybavena hydraulickým napínáním pilového pásu - což umožňuje kdykoli dodržet ideální podmínky řezu.
- Vodítka pásu s tvrdokovovými destičkami a horním vedením pásu kaleným kroužkem na jehličkovém ložisku.
- Pohyb vodítka je spojený s pohybem čelisti svěráku. Proto není nutné polohu vodítka manuálně nastavovat.
- Elektromotorem poháněný kartáč zajišťuje dokonalé čištění pilového pásu.
- Pohon prostřednictvím planetové převodovky a třífázového elektromotoru s plynulou regulací obvodové rychlosti pilového pásu frekvenčním měničem. Pozor: Pohon s planetovou převodovkou odpovídá pohonu se šnekovou převodovkou a motorem cca dvojnásobného výkonu.
- Chladicí systém pro emulzi, vedenou do vodítek pásu a pomocí LoLine systému přímo do řezné drážky.
- Robustní podstavec se zásobníkem na třísky a šnekovým vynašečem třísek.
- Mikrospínač napnutí pásu a otevření krytu.
- Ovládní 24 V.
- Pila je vybavena ovládacím terminálem MAHLER, který ovládá řez pily ve dvou základních režimech: BIMETAL a KARBID.
 - **Režim BIMETAL** je vhodný pro optimalizaci řezného posuvu při řezání profilů (jeklů) prostřednictvím bimetalových pásů. Řezný posuv je realizován systémem Pegas ARP, který automaticky reguluje řezný posuv v závislosti na odporu řezaného materiálu. Řezný posuv je vyšší, pokud pilový pás řezá stěny profilu. Jakmile se pás dostane do řezu plného materiálu, systém automaticky sníží řezný posuv tak, aby nebyly zahlceny zubové mezery pásu a nedošlo k „podříznutí“.
 - **Režim KARBID** je vhodný pro řezání plných průřezů tyčí bimetalovými nebo karbidovými pilovými pásy. Řídicí systém automaticky reguluje řezný posuv (75% posuv) na začátku řezu. Cílem je eliminace vibrací a zatížení zubů pilového pásu na začátku řezu. V průběhu řezu je řezný posuv konstantní. 15 mm před koncem řezu systém automaticky řezný posuv sníží. Tím je dosaženo vyšší životnosti pilového pásu. Řídicí systém i v režimu KARBID používá regulaci řezného posuvu při nadměrné zátěži pilového pásu (systém čte zátěž pohonu pásu v Amperech). Regulace není aktivní, slouží jako pojistka, pokud je pás opotřeбенý. Řídicí systém sníží řezný posuv na polovinu a dokončí řez.
- Regulace řezného posuvu je realizována hydraulickým ventilem s řízením pomocí servomotoru. Tím je dosažen velmi přesný řezný posuv. Obsluha pily zadá do programu požadovaný řezný posuv (mm/minutu) a pila tento posuv přesně nastaví. Použitý způsob řízení není závislý na teplotě (viskozitě) hydraulického oleje.
- Řídicí systém pily znázorňuje pracovní stavy jako rychlost pásu, rychlost posuvu ramene do řezu a stavy jednotlivých pracovních pohybů. Součástí systému jsou vstupy a výstupy pro připojení nadstandardního příslušenství.
- Pracovní pohyby ovládá hydraulická centrála. Centrála obsahuje regulační ventily pro nastavení tlaku svěráku.








ZÁKLADNÍ VÝBAVA STROJE:

- vynašeč třísek
- osvětlení pracovního prostoru
- frekvenční měnič
- pilový pás
- sada nářadí
- návod k obsluze

PRACOVNÍ CYKLUS:

Po odstartování stroj upne svěrák, provede řez zvolenou rychlostí, v dolní poloze sepne mikrospínač a rameno se zvedne do zvolené horní polohy a otevře svěrák. Obsluha pouze posouvá materiál.

Řezné parametry

		0°		
	D [mm]	510	x	
	D [mm]	510*	x	
	axb [mm]	510x560	500x450	
	axb [mm]	510x560	500x450	

*doporučené hodnoty

Nejmenší odřezek	mm	10
Nejmenší dělitelný průměr	mm	50
Nejmenší zbytek při jednom řezu	mm	50

Výkonnostní parametry

Pohon pilového pásu	kW	7,5
Pohon hydraulického agregátu	kW	1,5
Čerpadlo chladící emulze	kW	0,12
Elektromotor čistění pilového pásu	kW	0,12
Elektromotor pohonu šnek.vynašeče třísek	kW	0,12
Celkový příkon	kW	
Řezná rychlost – plynule nastavitelná	m/min	15-80
Rozměr pilového pásu	mm	6060x54x1,6
Elektrické zapojení		3x400V, 50 Hz

Pracovní pohyby

Posuv ramene do řezu	Hydraulicky	
Posuv materiálu	Manuálně	
Upínání materiálu	Hydraulicky	
Napínání pásu	Hydraulicky	
Čistění pilového pásu	Čistící kartáč poháněný elektromotorem	
Chlazení	Přívod pomocí trysek přímo do vodítek pilového pásu a flexibilním rozvodem do prostoru řezu.	
	Výkon [l/min]	Obsah nádrže [l]
	40,0	100

Rozměry

Délka	Šířka	Výška		Výška stolu	Hmotnost
[L]	[B]	[Hmax]	[Hmin]	[V]	(kg)
3100	1500	2600	2200	800	3750

