

Vysoce produktivní automatická, hydraulicky ovládaná pásová pila s vícenásobným podáváním materiálu. Pila je určena pro dělení materiálu v kolmých i úhlových řezech. **Úhlové řezy plynule nastavitelné od 0 do +60 stupňů vpravo v poloautomatickém cyklu.**

Nalézá uplatnění v sériové výrobě 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.

Řídicí systém:

- Řídicí systém SAW-MICRO, který pomocí 8-bitového procesoru ovládá veškeré pohyby pily i řezný cyklus.
- SAW MICRO: 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.
- Regulace řezného posuvu (rychlost ramene do řezu) je manuální pomocí škrťacího ventilu u ovládacího panelu. Automatická (bezpečnostní) regulace řezného posuvu PEGAS BRP. Princip: překročení zatížení definované proudovým odběrem (ampery) automaticky zastaví řezný posuv.
- Čelní panel je vybaven bezpečnostním tlačítkem pro zastavení pily a dalšími dvěma pro její zpuštění. Dále jsou zde další tlačítka možných posuvů pily, které jsou potřebné pro ovládání nástroje „SAW MICRO“.

Konstrukce:

- Pila je konstrukčně řešena tak, aby odpovídala standartnímu namáhání ve výrobních podmínkách. Veškeré nosné části pily jsou řešeny jako odlitky z litiny z důvodů pevnosti, tlumení vibrací a rázů.
- Rameno pily je vyrobeno z litiny a navrženo tak, aby byla zajištěna potřebná síla a přesnost řezání. Rameno skloněno o 25°, což zvyšuje životnost pásu.
- Rameno uloženo v předepnutých a seřiditelných ložiskách.
- Hnací i napínací kladka jsou odlitky.
- Pracovní polohy ramene ovládané vačkou a mikropsínači horní a dolní polohy ramene. Po dosažení dolní koncové polohy se rameno automaticky vrátí do zadané horní polohy.
- Svěrák je svařenec s čelistí, vyrobenou z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Hydraulicky ovládaný krátkozdíhový svěrák uložen v seřiditelné rybinové drážce.
- Pohyb čelisti je manuální pomocí kolečka, trapézového šroubu.
- Velmi tuhý podavač se pohybuje pomocí hydraulického válce po dvou broušených tyčích pomocí teflonových pouzder.
- 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.
- Podavač posouvá 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. Pro precizní pozicování podavače stroj dojíždí do cílových poloh mikroposuvem.
- Upnutí materiálu v podávacím svěráku je indikováno mikropsínačem.
- Podávací svěrák je vyroben z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Hydraulicky ovládaný krátkozdíhový svěrák podavače uložen v seřiditelné rybinové drážce. Pohyb čelisti je manuální pomocí kolečka, trapézového šroubu.
- Provedení točny z litiny.
- Manuální natáčení pily pro úhlové řezy, aretace pomocí rychloupínací páky.
- Obecné úhly nastaveny pomocí noniusu.

Standardní výbava:

- Vedení pásu ve vodičkách s desičkami a naváděcími ložisky a po litinových kladkách.
- Pila má na straně pohonu vodičko uložené na pevném nosníku. Na straně napínání je vodičko uloženo na posuvném nosníku.
- Nosník posuvného vodička pásu manuálně nastavitelný v celém pracovním rozsahu, manuální fixace nosníku.
- Nosník vodička se pohybuje v seřiditelné rybinové drážce.
- Pilový pás je chráněn krytem, který chrání obsluhu před odpadávajícími pilinami a chladicí emulzí.
- Mechanické napínání pilového pásu.
- Automatická indikace správného napnutí pilového pásu.
- Pasivně poháněný čistící kartáč pilového pásu pro dokonalé očištění a funkci 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 m/min. Robustní příruba s uložením hnací hřídele. Tepelná ochrana motoru.
- Chladicí systém na řeznou emulzi s rozvodem kapaliny do vodiček pilového pásu.
- Robustní podstavec se zásobníkem na třísky. Podstavec je uspořádaný pro manipulaci s pilou paletovacím vozíkem i vysokozdvíhacím vozíkem.
- Mikropsínač napnutí pilového pásu a otevření krytu kladek.
- Ovládání 24 V.
- 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 materiál.
- Pilový pás.
- Sada nářadí pro běžnou údržbu stroje.
- Návod k obsluze v elektronické podobě na CD.


Pracovní cyklus:

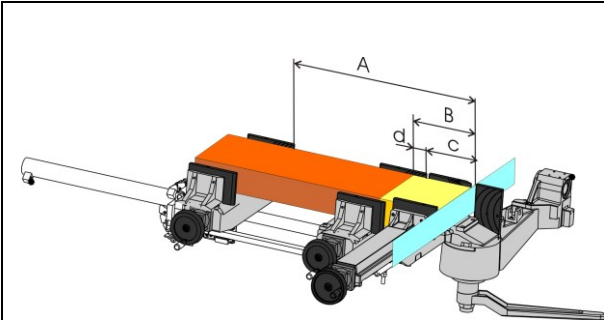
Pila automaticky upne materiál v hlavním svěráku a podavač se posune do procesorem určené polohy. Rameno se pohybuje do řezu, po uříznutí materiálu vyjede do horní polohy. Podavač se posune o konstantní přidanou délku a čelist podavače upne materiál. Hlavní svěrák se uvolní, podavač posune materiál na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

Řezné parametry

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

*doporučené hodnoty, + HP = rozměr omezený horním přitlakem

 **POZOR:** automatický cyklus: pouze pro kolmé řezy. Poloautomatický cyklus: pro kolmé i úhlové řezy. Při řezání úhlu je nutné svěrákem podavače přejet do levé krajní polohy a odklopit kryt podavače! Jinak může dojít ke kolizi ramene s pevnou čelistí svěráku podavače.

	A: Maximální délka jednoho podání	500	mm
	A: Minimální délka jednoho podání	3	mm
	A: Maximální délka násobného podání	3200	mm
	B: Nejmenší zbytek při automatickém řezu (c+d)	170+20*	mm
	Nejmenší dělitelný průměr	5	mm
	Nejmenší dělitelný průměr v automatickém cyklu	15	mm

* d = doporučená minimální hodnota. Zákazník si hodnotu může změnit podle hmotnosti nebo jakosti povrchu řezaného materiálu.

Výkonnostní parametry

Pohon pilového pásu	kW	2,4
Pohon hydraulického agregátu	kW	0,85
Čerpadlo chladící emulze	kW	0,09
Elektromotor pohonu šnek.vynašeče třísek	kW	0,12
Instalovaný výkon stroje Pi	kW	3,7
Současný (celkový) příkon stroje Ps	kW	6,55
Řezná rychlost – plynule nastavitelná	m/min	20-100
Rozměr pilového pásu	mm	2980x27x0,9
Elektrické zapojení		3x400V, 50 Hz, TN-S

Pracovní pohyby

Posuv ramene do řezu	Hydraulicky
Posuv materiálu	Hydraulicky
Upínání materiálu	Hydraulicky
Napínání pásu	Manuálně
Čistění pilového pásu	Pasivní čistící kartáč

Rozměry

Délka	Šířka		Výška		Výška stolu	Hmotnost
[L]	[Bmin]	[Bmax]	[Hmin]	[Hmax]	[V]	(kg)
2150	1750	2200	1400	1900	940	800

