

**360x500 A-CNC-R (verze 2)**

Vysoce produktivní automatická, hydraulicky ovládaná pásová pila s vícenásobným podáváním materiálu.

Pila je určena pro dělení materiálu v kolmých i úhlových řezech. Nastavení úhlových řezů (vytočení ramene) manuálně:

- plynule od 0° do +45° vpravo v automatickém cyklu

- plynule od 0° do +60° vpravo v poloautomatickém cyklu

Pila je určena k řezání ocelového materiálu. Další materiály, které je na pile možno řezat, jsou lehké kovy. Zde doporučujeme konzultaci o použitelnosti pily s výrobcem.



**Řezání dalších materiálů není povoleno bez odsouhlasení výrobcem.**

**Rídící systém:**

- Stroj je vybaven programovatelným automatem-PLC MITSUBISHI FX5U.
- Pohon pilového pásu je kompletně řízen frekvenčním měničem MITSUBUSHI.
- Barevný dotykový displej HMI MITSUBISHI GOT 2000 umožňuje snadnou komunikaci s obsluhou stroje. Znázorňuje pracovní stavy, jako je rychlost pásu, indikaci cyklu, zatížení pohonu pásu, čas řezu a stavy jednotlivých pracovních pohybů a informace o řezných programech.
- Délka i počet kusů je zadáván z ovládacího panelu. Stroj si sám volí počet podání a provádí potřebné výpočty. Systém umožňuje zadat 20 programů. V každém jednotlivém programu je možné zadat až 15 položek (délka + počet kusů).
- Způsob podání materiálu: NORMAL nebo INCREMENTAL.
- Pila umožňuje volbu mezi automatickým a poloautomatickým režimem, kdy jsou veškeré pohyby ovládané nezávisle.
- Regulace řezného posuvu (rychlost ramene do řezu) je manuální pomocí škrtkového ventilu u ovládacího panelu. Automatická (bezpečnostní) regulace řezného posuvu PEGAS BRP. Princip: překročení zatížení definované proudovým odběrem (ampéry) automaticky zastaví řezný posuv.
- Ovládací panel je umístěn na otočné konzole. Sestává se z mechanických tlačítek a digitálního displeje řídicího systému pily. Mechanická tlačítka slouží pro ovládání základních pohybů pily (pohyb ramene, svěráků, pohyb podavače) a spouštění pracovního cyklu pily. Ovládací panel je vybaven bezpečnostním tlačítkem zastavení pily. Tlačítka pro ovládání pohybů stroje jsou součástí velmi kvalitní foliové klávesnice.

**Konstrukce:**

- Pila je konstrukčně řešena tak, aby odpovídala extrémnímu namáhání ve výrobních podmínkách.
- Rameno je robustní svařenec a je navrženo tak, aby byla zajištěna potřebná tuhost a přesnost řezání.
- Rameno uloženo v předepnutých kluzných pouzdech s teflonovou třecí plochou.
- Hnací i napínací kladka jsou odlitky.
- Pohyb ramene je ovládán tlačítky na ovládacím panelu.
- Horní i dolní pracovní polohu ramene zadává obsluha do řídicího systému. Funkci pohybu pásu a pohybu ramene po ukončení řezu lze zvolit v parametrech stroje.
- Svěrák je svařenec s čelistí, vyrobenou z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Pohyb čelisti hlavního svěráku v suvném ocelovém vedení.
- Pohyb čelisti svěráku v celém rozsahu pomocí dlouhozdvihového hydraulického válce.
- Velmi tuhý podavač se pohybuje po dvou lineárních vedeních.
- Velmi robustní podavač s krokem podání 990 mm se pohybuje po základně s podpěrnými válci pomocí lineárního vedení.
- **Pohyb podavače zajišťuje kuličkový šroub poháněný elektromotorem s enkodrem a frekvenčním měničem. Převod mezi kuličkovým šroubem a elektromotorem je řešen pomocí ozubeného řemene (matice kuličkového šroubu je na podavači).**
- Pozice podavače je snímána pomocí rotačního enkoderu. Pro precizní polohování dojíždí podavač do cílových poloh mikroposuvem. Akcelerační a decelerační rampu realizuje frekvenční měnič.
- 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 podávajícího materiálu a je eliminováno opotřebení mechanických součástí podavače
- Podavač posouvá řezaný materiál do hlavního svěráku vždy o délku, kterou zadá obsluha do ovládacího panelu. Pro podání materiálu podavačem lze použít funkce ABS a REL. Pro precizní pozicování podavače stroj dojíždí do cílových poloh mikroposuvem.
- Indikace materiálu v podavači: optické čidlo oznamuje, že v podavači je materiál. Pokud materiál není v podavači, signál z čidla se odrazí na sklíčku, které je umístěno na pevné čelisti a vrátí se zpět do čidla. Pila přestane podávat materiál a čeká na vložení další tyče.
- Podávací svěrák je vyroben z litiny. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Hydraulicky ovládaný svěrák podavače. Pohyb čelisti v celém rozsahu pomocí dlouhozdvihového hydraulického válce.
- Provedení točny z litiny. Uložení na kuželíkových ložiscích.
- Manuální natačení pily pro úhlové řezy, pozice točny je fixována pákou s excentrem.
- Úhly natočení ramene jsou zobrazeny na displeji HMI MITSUBISHI, který je umístěn na ovládacím panelu pily. Indikace nastavovaného úhlu pomocí inkrementálního čidla a magnetické pásky.

**Standardní výbava:**

- Vedení pásu ve vodičkách s destičkami 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, 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.
- Čistící kartáč pilového pásu pro dokonalé očištění a funkci pilového pásu pasivně poháněný kladkou.