

540 CALIBER X-CNC 2M

Technická data



- Vysoce produktivní automatická dvousloupová pásová pila s vícenásobným podáváním materiálu.
- Pila je určena pro dělení materiálu v kolmých řezech.
- Pila má koncepci FVC = podavač-hlavní svěrák-řez. Koncepce FVC umožňuje řezat jednotlivé tyče i svazky v automatickém cyklu s krátkým zbytkem.
- 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.



Pila je určena k řezání rovných tyčí z ocelového materiálu.

Řídicí systém:

- Stroj je vybaven programovatelným PLC SIEMENS SIMATIC S7-1500 . Pohon pilového pásu, pohyb ramene a pohyb podavače jsou kompletně řízeny a poháněny technologií SIEMENS.
- Barevný dotykový displej- HMI SIEMENSTP 700 COMFORT umožňuje snadnou komunikaci s obsluhou stroje. Znázorňuje pracovní stavy jako rychlost pásu, řezný posuv a stavy jednotlivých pracovních pohybů a informace o řezných programech.
- Velikost displeje 7" (93mm x 153mm)
- Pila umožňuje pracovat se dvěma režimy:
 - POLOAUTOMATICKÝ REŽIM: Pila okamžitě řeže materiál v poloautomatickém režimu. Obsluha používá podavač pily k manipulaci s řezaným polotovarem a k přesnému posunutí polotovaru do zóny řezu. Pohyb podavače je realizován pomocí manuálních tlačítek, nebo pomocí funkce GTO. Po odstartování funkce GTO obsluha zadává pozici podavače, mačká tlačítko START GTO a podavač se na zadanou pozici posune
 - AUTOMATICKÝ REŽIM: Podavač podává řezaný polotovar na základě zadaného programu. Obsluha nastavuje program řezání a pila poté tyto programy realizuje. Obsluha může uložit až tisíc programů. Součástí jednoho programu je kompletní nastavení řezu: rychlost pásu, hodnota řezného posuvu, nastavení automatické regulace, nastavení výšky řezané tyče, nastavení délky tyče a počtu řezů. Délku a počet je možno nastavit ve 20 řádcích. Pila automaticky podá různě zadané délky.
- Pila používá systém ATB= automatický transport nově založené tyče přesně do zóny řezu. Obsluha pily nemusí realizovat zařiznutí materiálu. Minimalizace času i nákladů.
- Regulace řezného posuvu je realizována řídicím systémem pomocí servodriveru, servomotoru, kuličkového šroubu a předepnuté matice umístěné na rameni pily. Tím je dosažen velmi přesný řezný posuv. Obsluha pily zadá do programu požadovaný řezný posuv (mm/minutu) a pila tento posuv přesně nastaví.
- Dva základní režimy automatického systému regulace (ASR): ARP a RZP.
 - RZP = Regulace zón. Systém umožňuje v 5-ti zónách řezaného materiálu nastavit optimální řezný posuv a rychlost pilového pásu v závislosti na poloze pásu.
 - ARP= Systém automatické regulace řezu v závislosti na řezném odporu materiálu nebo otupení pilového pásu. Systém nabízí dva základní režimy ARP: BIMETAL a KARBID
- Ovládací panel je umístěn na konzole v bezpečné pozici. Ovládací panel obsahuje digitální displej řídicího systému pily a velmi kvalitní foliovou klávesnici. Klávesnice slouží pro ovládání základních pohybů pily (pohyb ramene, svěráků a podavače) a pro spouštění pracovního cyklu pily. Ovládací panel je dále vybaven bezpečnostním tlačítkem pro zastavení pily.
- Bezpečnostní modul s autodiagnostikou.
- Ovládání 24V

Konstrukce:

- Pila je konstrukčně řešena tak, aby plně podporovala efektivní využití karbidových pilových pásů. Pásová pila má robustní konstrukci umožňující extrémní namáhání ve výrobních podmínkách. Všechny komponenty stroje jsou konstruovány a optimalizovány s cílem minimalizace vibrací a umožnění maximálního řezného výkonu stroje.
- Rozsah rychlosti pohybu pilového pásu 15 – 150 m/min
- Rameno pily se pohybuje shora dolů prostřednictvím 2 kolejnic lineárního vedení se 4-mi vozíky s předpnutým uložením kuliček. Lineární vedení je namontováno na robustní sloupy.
- Rameno je robustní svařenec a je navrženo tak, aby byla zajištěna potřebná tuhost a přesnost řezání.

540 CALIBER X-CNC 2M

Technická data



- Pohyb ramene pomocí lineárního vedení, kuličkového šroubu, předepnuté matice, šnekové převodovky a servopohonu.
- Pilový pás je vedený po robustních litinových kladkách..
- WRS – Vyztužení uložení kladek - hnací kladka uložena přímo na výstupní hřídeli převodovky. Kladka je oboustranně podepřena ložiskovým uložením =minimalizace zatížení uložení hřídele. Napínací kladka je na obou koncích středového čepu uchycena/napínaná dvěma hydraulickými válci =výrazné snížení namáhání a prodloužení životnosti uložení. Uložení napínací kladky je bezvúlové = kuželíková ložiska zajištěná KM maticí.
- Rameno používá systém odměřování pro vyhodnocení polohy ramene nad materiálem. Pracovní polohy ramene (horní i dolní) se nastavují obsluhou pily numericky do řezného programu.
- Pila používá k určení pozice absolutní rotační enkodér =odpadá potřeba referencování pozice při zapnutí stroje.
- Hlavní svěrák je robustní ocelový svařenec.
- Pohyb dlouhozdvihové čelisti hlavního svěráku po dvou kolejnicích lineárního vedení, pomocí hydraulického válce. Dlouhozdvihová čelist zajišťuje plný zdvih = upínání i velmi malých tyčí. Druhá čelist je pevná. Příslušenství za příplatek je krátkozdvihová čelist = bezkontaktní podávání křivého materiálu. Uložení krátkozdvihové čelisti na lineárním vedení. Zdvih krátkozdvihového válce je 15mm.
- Regulační ventil pro nastavení tlaku svěráku, indikace tlaku na manometru.
- Pohyb podavače pomocí lineárního vedení, kuličkového šroubu, předepnuté matice, převodu ozubeným řemenem a servopohonu.
- Obsluha pily manuálně volí jednu z pěti rychlostí podavače v závislosti na hmotnosti a přesnosti podávaného materiálu.
- Přesné polohování podavače řeší automaticky servodriver SIEMENS včetně nastavení zrychlení a zpomalení pohybu podavače před cílovou polohou. Inkrementální rotační snímač pro indikaci polohy podavače je součástí servomotoru.
- Indikace materiálu v podavači: optické čidlo oznamuje, že v podavači je materiál. Pokud materiál není v podavači, pila dokončí podání zbytku tyče a čeká na vložení další tyče.
- Pilou prochází válečkový dopravník podpírající v celé délce podávaný materiál.
- Podávací svěrák je robustní ocelový svařenec. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Pohyb čelisti podávacího svěráku po dvou kolejnicích lineárního vedení, pomocí hydraulických válců. Jedna čelist je dlouhozdvihová, posuv dlouhozdvihovým hydraulickým válcem. Druhá čelist je krátkozdvihová, posuv krátkozdvihovým hydraulickým válcem. Krátkozdvihová čelist = bezkontaktní zpětný pohyb podavače. Výhoda při podávání křivého materiálu.
- Funkce GTO (jdi na pozici).
- Pila umožňuje násobné podání. Pila nabízí 2 základní režimy automatického podávání materiálu:
 - NORMAL: podavač se pohybuje mezi nulovou pozicí a pozicí zadané délky podání.
 - INCREMENTAL: podavač se posune na limitní hodnotu, upne tyč a postupně ji podává do řezu.
- Režimy pohybu podavače:
 - CONTINUAL: optimální pro řezání delších tyčí
 - STEP BY STEP: vyžaduje spolupráci s obsluhou stroje při odběru krátkých kusů. Každý krok programu je nutné potvrdit obsluhou stroje
- Režim CMU: otevření zóny řezu na straně podavače pro bezkontaktní pohyb pilového pásu do horní polohy. Využívá se zejména při použití karbidových pásů.
- Pohon pilového pásu prostřednictvím kuželočelní převodovky a třífázového elektromotoru s plynulou regulací rychlosti pilového pásu frekvenčním měničem.
- Externí chlazení pohonu pilového pásu ventilátorem.
- Tepelná ochrana elektromotoru
- Vedení pásu ve vodičkách s tvrdokovovými destičkami a naváděcími ložisky, dále po litinových kladkách a v horní části (zpětném chodu) je pás podepřen tlumiči vibrací.
- Sklon pilového pásu oproti rovině svěráku je 7 stupňů. To zajišťuje vyšší výkon při řezání profilů a svazků a zároveň zvyšuje životnost pilového pásu.
- Pila má na straně pohonu vodičko uložené na pevném nosníku. Na straně napínání je vodičko uloženo na posuvném nosníku.
- Nosník vodička pásu nastavitelný v celém pracovním rozsahu. Pohyb vodička je spojený s pohybem čelisti svěráku. Proto není nutné jeho polohu manuálně nastavovat.
- Nosník vodička se pohybuje pomocí lineárního vedení (2 kolejnice, 3 vozíky) s vysokou únosností
- Nový způsob uložení vodiček – řešení s regulačním mezikusem

540 CALIBER X-CNC 2M

Technická data



- BGT-S - mechanický přítlak pilového pásu ve vodítkách pomocí talířových pružin
- Prostor mezi vodítkem pilového pásu a kladkou je opatřen krytem, který chrání obsluhu před pohybujícím se pilovým pásem. Kryty zároveň chrání okolní prostor před odpadávajícími třískami a chladicí emulzí.
- Pila je standardně vybavena hydraulickým napínáním pilového pásu - umožňuje kdykoli dodržet ideální podmínky řezu. Napínací sílu zajišťují 2 hydraulické válce.
- Automatická indikace správného napnutí pilového pásu pomocí tlakového čidla.
- Elektromotorem poháněný kartáč zajišťuje dokonalé čištění pilového pásu.
- Robustní podstavec se zásobníkem na třísky a vynašečem třísek. Podstavec je uzpůsoben pro manipulaci s pilou pomocí jeřábu
- Chladicí systém na řeznou emulzi, vedenou do vodítek pásu a pomocí flexibilního LocLine systému přímo do řezné drážky.
- Mikrospínače otevření krytu kladek.
- Hydrocentrála umístěná vně podstavce – lepší chlazení a lepší přístup. Hydraulická centrála ovládá funkce pily: otevírá a zavírá hlavní i podávací svěrák a napíná pilový pás. Čerpadlo hydraulického oleje je umístěno mimo olejovou nádrž.
- Kompletní karoserie, která kryje pohyby ramene i podavače. Karoserie minimalizuje rizika poranění i znečištění okolí pily třískami a řeznou emulzí.
- Vynašeč třísek. Typ: Šnekový tlačný bez středové trubky, vhodný pro vynášení ocelových i nerezových třísek. Pohon: šneková převodovka + elektromotor. Tepelná ochrana proti přehřátí motoru.
- Oplachovací pistole na špony
- Lišta s LED pro osvětlení pracovního prostoru.

Základní výbava stroje:

- Pilový pás.
- Sada nářadí pro běžnou údržbu stroje.
- Návod k obsluze v elektronické podobě na CD.

Řezné parametry		
	D [mm]	550
	a x b [mm]	550 x 500
	a x b [mm]	550 x 460

⁰ řezání svazků bez horního přítlaku. HP = příslušenství za příplatek. Při použití HP dojde k omezení řezných parametrů.

540 CALIBER X-CNC 2M

Technická data



Řezné parametry		
Nejmenší odřezek	mm	15
Nejmenší dělitelný průměr	mm	10
Nejmenší zbytek při jednom řezu (s použitím HP)	mm	40 (75)
Nejmenší zbytek v automatickém řezu (s použitím HP)	mm	200 (250)
Jednorázový posun materiálu Min	mm	3
Jednorázový posun materiálu Max	mm	2000
Jednorázový posun materiálu Max s použitím HP	mm	
Vícenásobný posun	mm	19999

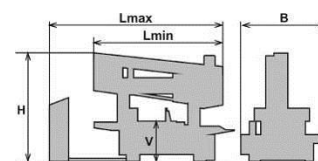
Rychlosti pohybů		
Rameno nahoru	m/min	2
Rameno dolů	m/min	2
Svěráky	m/min	5
Podavač Min.	m/min	0,6
Podavač Max.	m/min	8,5

Výkonostní parametry		
Pás		
Rozměr pilového pásu	mm	6200 x 41 x 1,3
Rychlost pásu	m/min	15-150
Pohon pilového pásu	kW	5,5 / 7,5 HM Drive *
Sklon pilového pásu		7°
Pohon hydraulického agregátu	kW	0,75
Čerpadlo chladící emulze	kW	0,12
El. motor čištění pilového pásu	kW	0,12
El. motor pohonu šnekového vynašeče třísek	kW	0,25
Chlazení motoru pohonu pilového pásu	kW	0,06
Motor pohonu kuličkového šroubu ramene	kW	0,5
Motor pohonu kuličkového šroubu podavače	kW	1,5
Řídicí systém	kW	0,35
Celkový příkon Ps	kW	13,1
Elektrické zapojení		3 x 400V, 50Hz, TN-S

* příslušenství

Pracovní pohyby	
Posuv ramene do řezu	Servomotor + kuličkový šroub - BSB
Posuv materiálu	Servomotor + kuličkový šroub - BSF
Upínání materiálu	Hydraulicky
Napínání pásu	Hydraulicky
Čištění pilového pásu	Elektromotor
Chlazení	Čerpadlo, trysky u vodítek pilového pásu a flexibilní rozvod do prostoru řezu

Rozměry pily						
Délka		Šířka	Výška		Výška stolu	Hmotnost
[Lmin]	[Lmax]	[B]	[Hmax]	[Hmin]	[V]	(kg)
3600	4300	3400	2550	2420	800	5190



Pozn: uvedené rozměry jsou platné pro pilu bez volitelného příslušenství