

Vysoce produktivní automatická hydraulicky ovládaná dvousloupová pásová pila s vícenásobným podáváním materiálu. Pila má extrémně robustní konstrukci ve spojení s výkonným pohonem a pilovým pásem výšky 34 mm zaručují stroji maximální možnou výkonnost.

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 ocelí, nástrojových ocelí, především plného průřezu.

#### **Rídící systém:**

- Řídící 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 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 extrémnímu namáhání ve výrobních podmínkách. Pásová pila má robustní konstrukci, která předurčuje modely Herkules k využití karbidových pilových pásů.
- Rameno 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.
- Hnací i napínací kladka jsou odlitky.
- Rameno používá koncový spínač pro nastavení dolní polohy. Horní pracovní poloha ramene je nastavena pomocí koncového spínače DPP.
- Hlavní svěrák s dělenou čelistí pro fixaci polotovaru před i za řezem. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu. Optimalizace pohybu třísek skrz pevnou čelist svěráku přímo do vynašeče třísek.
- Pohyb čelisti hlavního svěráku v surném ocelovém vedení, pomocí hydraulického válce. Jedna čelist je dlouhohzdvihová. Druhá čelist je pevná.
- Regulační ventil pro nastavení tlaku svěráku, indikace tlaku na manometru.
- Velmi tuhý podavač s krokem podání 500 mm se pohybuje pomocí hydraulického válce po dvou broušených tyčích pomocí teflonových pouzder.
- 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.
- Celou pilou prochází válečkový dopravník podpírající polotovar v celé délce řezu.
- Podávací svěrák je robustní ocelový svařenec. Čelisti zajišťují bezpečné upnutí materiálu.
- Pohyb čelisti podávacího svěráku v surném ocelovém vedení, pomocí hydraulického válce. Jedna čelist je dlouhohzdvihová. Druhá čelist je pevná.
- Pila ve standartním provedení umí otevřít zónu řezu na straně podavače (vyšší životnost pilového pásu při pohybu ramene nahoru )

**Standardní výbava:**

- Vedení pásu ve vodítkách s destičkami a naváděcími ložisky a po litinových kladkách.
- Pila má na straně pohonu vodítko uložené na pevném nosníku. Na straně napínání je vodítko uloženo na posuvném nosníku.
- Nosník vodítka pásu nastavitelný v celém pracovním rozsahu. Pohyb vodítka je spojený s pohybem čelisti svěráku. Proto není nutné jeho polohu manuálně nastavovat.
- Nosník vodítka se pohybuje pomocí lineárního vedení (1 kolejnice, 1 vozíky) s vysokou únosností.
- Pilový pás je chráněn krytem, který chrání obsluhu před odpadávajícími pilinami a chladicí emulzí.
- Pila je standardně vybavena hydraulickým napínáním pilového pásu - umožňuje kdykoli dodržet ideální podmínky řezu.
- Automatická indikace správného napnutí pilového pásu.
- Elektromotorem poháněný kartáč zajišťuje dokonalé čištění 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, vedenou do vodítek pásu a pomocí flexibilního LocLine systému přímo do řezné drážky.
- Robustní podstavec se zásobníkem na třísky a vynašečem třísek. Podstavec je uzpůsoben pro manipulaci s pilou paletovacím vozíkem i vysokozdvizným vozíkem.
- Mikrospínač 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.
- Vynašeč třísek.
- Lišta s LED pro osvětlení pracovního prostoru.
- Pilový pás.
- Sada nářadí pro běžnou údržbu stroje.
- Návod k obsluze v elektronické podobě na CD.

**Pracovní cyklus:**

Po odstartování stroje upnou svěráky, pila provede řez zvolenou rychlostí, v dolní poloze rameno se uvolní zóna řezu - otevře se dlouhověhová čelist pevného svěráku, podavač odsune materiál od pevného svěráku a rameno se zvedne do zvolené horní polohy). Následuje posun materiálu pomocí podavače – periodický (podavač se pohybuje mezi nulovou pozicí a pozicí zadané délky podání) nebo postupný režim (podavač se posune na limitní hodnotu, upne tyč a postupně ji podává do řezu). Hlavní svěrák upne materiál, svěrák podavače zůstává upnutý 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**

			*hodnota vycházející z doporučení výrobce pilových pásů (optimální výkon i životnost pilového pásu)	
	D [mm]	300		x
	D [mm]	250		x
	axb [mm]	300X300		300X220

Nejmenší odřezek	mm	10
Nejmenší dělitelný průměr	mm	30
Nejmenší zbytek při jednom řezu	mm	60
Nejmenší zbytek v automatickém řezu	mm	120 (šířka čelistí pev. svěráku 50 mm)
Jednorázový posun materiálu Min	mm	3
Jednorázový posun materiálu max.	mm	500 (max. zdvih podavače 510mm)
Vícenásobný posuv	mm	9999

**Výkonnostní parametry**

Pohon pilového pásu	kW	3,0
Pohon hydraulického agregátu	kW	0,85
Čerpadlo chladicí emulze	kW	0,05
Transportér	kW	0,12
Chlazení	kW	0,06
Řídicí obvod	kW	0,5
<b>Celkový příkon</b>	kW	<b>4,6</b>
Řezná rychlost – plynule nastavitelná	m/min	20-100
Rozměr pilového pásu	mm	4520x34x1,1
Elektické zapojení		3x400V, 50 Hz, TN-S

Pracovní pohyby	
Posuv ramene do řezu	Hydraulicky
Posuv materiálu	Hydraulicky
Upínání materiálu	Hydraulicky
Napínání pásu	Hydraulicky
Čistění pilového pásu	Čistící kartáč aktivně poháněn motorem.

Rozměry					
Délka	Šířka		Výška	Výška stolu	Hmotnost
[L]	[Bmin]	[Bmax]	[Hmax]	[V]	(kg)
2600	1690	2080	2140	800	1420

