

AUTOMATYCZNA PIŁA MODEL ARIES 3102

Dane techniczne

Średnica ostrza : min. **275** mm, max. 350 mm
Min. długość cięcia : ca. **30 mm** (zgodnie ze średnicą rury i grubością ścianki)
Min. długość pierwszego odcinka: ca. 10 mm (zgodnie z programem)
Min. pozostałych części : ca. **30 mm** (zgodnie ze średnicą rury i grubością ścianki)
Szybkość cięcia : 23-138 / 33-198 / 42-252 / 50-250 T/min zgodnie z wyborem klienta
Główne zasilanie : 3 x 400 V - 50 Hz + uziemienia

Wyposażona w:

CM4FT6,1 PLC Siemens S 7 + OP 270
SYSTEM ZAŁADUNKU 6,5 mt
SYSTEM ROZŁADUNKU 3 mt
1 automatyczne cyfrowe zatrzymanie dla 2/3 różnych długości
Moc silnika głowicy tnącej typ TI (5,5 kw) - 42-252 T/min
SGK10051015 1 komplet szczęk okrągłych/kwadratowych –decyduje klient z listy stop for L > 45 mm dla wszystkich szczęk
Samrowanie H2O / emulsifiable oil
pompa dla chłodzenia ostrza
urządzenie wydmuchujące w strefie cięcia.

Opis

Piła zbudowana jest następująco

- System dostarczania prętów jest kontrolowany przez silnik brushless, posuw nastawny regulowany, stały moment obrotowy, zawierający wyważony ruch dostarczania wózkem prętów w strefę cięcia
- Rolki prowadzące przykryte są Vulkolanem
- Podwójny zacisk materiału przewidziany z szczękami pryzmowymi na żądanie klienta
- Ciśnienie zacisku hydrauliczne nastawne- Głowica tnąca zamontowana na maszynie. Bardzo solidna rama, wózek zamontowany na prowadnicach pryzmowych i porusza się na śrubach kulowo-tocznych poruszanych silnikiem brushless nastawne i programowane automatycznie.

PIŁA AUTOMATYCZNA GEMINI

Charakterystyka :

- Odprowadzanie wiór w podstawie, struktura liniowa bardzo masywna, posiadająca jeden korpus nośny
- Wózek podający o skoku **500 mm** i prowadnice pryzmowe wykonane ze stali hartowanej z wózkami łożyskowanymi - zawieszonymi (patent)
- Posuw wózka na śrubie kulowo tocznej łożyskowanej na kulach odczyt pozycji cyfrowy. Szybkość posuwu w zależności od średnicy ustawionej i długości cięcia.
- Ustawienie automatyczne parametrów cięcia w zależności od średnicy tarczy tnącej, szybkości cięcia, przekroju detalu i jego długości.
- Panel sterowania **OP 170** ustawiony ergonomicznie na wysokości oczu operatora, wyświetlacz wielofunkcyjny, na wyświetlaczu znajduje się: licznik sztuk / szybkość tarczy piły / czas cyklu / menu wymiany piły / wszystkie parametry regulacji maszyny / diagnostyka i grafika
- Imadło wózka i imadło główne z zamknięciem hydraulicznym i z ruchem dodatkowym bocznym w celu zredukowania odpadu końcowego odpad minimalny (**10 mm**) (patent)
- Układ hydrauliczny dla imadeł z regulatorami ciśnienia łatwo dostępnymi
- Osłony zgodne z normami bezpieczeństwa i z panelami do zredukowania poziomu hałasu.
- Głowica tnąca z wrzecionem osadzonym na łożyskach o dużej wytrzymałości, z przeniesieniem napędu przez koła zębate i pasek zębaty sprzężone z silnikiem o zmiennej szybkości
- Ruch głowicy na śrubie kulowo tocznej i silniku Brushless głowica poruszająca się na prowadnicach liniowych z wózkami łożyskowanymi
- Ewakuator wiór z systemem zgarniającym
- Separator automatyczny części dobrych od kawałków z wyrównania i odpadu, który jest rozładowywany z tyłu maszyny

Charakterystyka techniczna :

CHARAKTERYSTYKI PIŁY CONNI GEMINI 802 dla aluminium i stali

Zakres cięcia	cięcie pojedyncze: min. D.10 mm. – max. D.80 mm. Dla pręta pojedynczego cięcie multiplo: min. D.10 mm. – max. D.40 mm. (2 pręty) cad. barra
Średnica tarczy	225mm – 350mm
Szybkość cięcia z variatorem i tarczą D. 315 mm.	200 - 1000 mt.min
Moc silnika	5,5 KW
Odpad końca pręta	10 mm/min
Moc silnika pompy oleju	2 KW
Gabaryty maszyny	1905 x 1650 x 1470 mm.
Gabaryty maszyny z załadunkiem 5 mt.	7955 x 2270 x 1470 mm.
Ciężar maszyny z załadunkiem 5 mt.	5500 Kg.

PIŁA AUTOMATYCZNA “LYBRA C450” Z NOWYM STEROWANIEM SIEMENSA

Ze stołem obracającym automatycznie, posiadającą następujące charakterystyki :

- Imadło pionowe hydrauliczne z pozycjonowaniem automatycznym sterowanym na potencjometrze
- Imadło poziome o działaniu zacisku rozładowawczego – zamknięcie hydrauliczne
- Funkcje maszyny po stronie operatora
- Amperometr elektroniczny ochrony noża zarządzany z poziomu PLC
- Reduktory ciśnienia na wszystkich imadłach
- Wymiana szczęk na szybkich blokadach
- Obroty piły: z zastosowaniem układu **SW 05.5** – variator szybkości elektroniczny do napędu tarczy przez silnik prądu zmiennego – stosunek przełożenia 1:5 począwszy od 24 do 120 T/min
- Silnik głowicy tnącej: **KW 5,5**
- Podajnik automatyczny o skoku 2000 mm napędzany silnikiem Brushless + śruba ze ślimakiem łożyskowym
- Szybkość wózka podającego: 60 mt/min.
- Stół obracany automatycznie w zakresie $\pm 60^\circ$ napędzany silnikiem Brushless, przeniesienie napędu realizowane przez łańcuch z zębatką oraz zębatką naciągającą
- Stół obrotowy wyłożony blachą specjalną wykonaną ze stali stopowej i szlifowaną z precyzją **250 Hd** .

Dane techniczne :

Dane Techniczne:

- | | | |
|---|------------------------------------|---|
| - Długość rury | : | min. 3500 mm. - max 8000 mm. |
| - Nośność magazynu | : | max 3000 Kg. Jednakowo rozdzielony na 7 grup podnoszących. |
| - Średnica paczki | : | max 500 mm. |
| - Różnica na długości między prętami w paczce od czoła | : | max 200 mm. |
| - Strzałka dopuszczalna wygięcia | : | 2 mm. Na długości 1000 mm. max 10 Na całej długości |
| -Przekrój rur na jednostce podnoszącej (rura- system załadunku prętów warstwowy): | okrągły:
kwadrat:
prostokąt: | min 15 mm – max 105 mm
min 15x15 mm – max 100x100 mm
min 15x20 mm – max 100x50 mm |
| - Maksymalna waga pojedynczego Pręta | : | 80kg |