

Двухколонные станки

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК Н-18А



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка	Круглая заготовка
90°	457 мм x 457 мм	457 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	41x5842
	Мощность, кВт	7,5
	Скорость (м/мин)	15–107
	Масса, кг	3856

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Данный станок обладает достаточной жесткостью, весит 3855 кг и имеет грузоподъемность до 4536 кг.

Станина – станина спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Станина оборудована шнеком для удаления стружки и баком для СОЖ вместимостью 114 л. Регулировочные болты расположены по углам станины. Подающий роликовый конвейер и тиски с возвратно-поступательным перемещением обеспечивают перемещение на 863 мм за один проход с точностью 0,127 мм/шаг.

Двигатель мощностью 7,5 кВт - станок оснащен режущим полотном размером 41 мм, которое приводится в движение мощным двухступенчатым редуктором и двигателем мощностью 7,5 кВт с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна – 559-миллиметровые шкивы изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Направляющие полотна - представляют собой сменные твердосплавные вставки, заключенные в два сверхпрочных чугунных кронштейна для направляющих, обеспечивают точность резки +/- 0,0508 мм на погонный дюйм заготовки, а также отличное гашение вибрации. Кронштейн для направляющей на стороне натяжного шкива механически соединен с подвижными передними губками тисков и перемещается вместе с губками при зажиме и разжиме заготовки. Длина хода кронштейна для направляющей зависит от ширины заготовки, поэтому позиционирование всегда выполняется точно.

Приводная щетка для очистки полотна – стальная щетка приводится в движение шкивом режущего полотна и обеспечивает чистку впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.

Система натяжения полотна – гидравлическая система натяжения режущего полотна обеспечивает равномерное автоматическое натяжение полотна и его быстрое ослабление при необходимости замены.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 114 л, и обильно подается через направляющие сопла с твердосплавным покрытием. Также доступны краны, регулирующие количество подаваемой СОЖ. Станок также оснащен шлангом с пистолетом для промывки станка и деталей.

Гидравлическая система – давление в гидравлической системе обеспечивается насосом мощностью 2,25 кВт. За счёт усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, подъем и опускание пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, перемещение транспортировочного челнока и кронштейна для направляющей. Доступ к насосу, двигателю и гидравлическому коллектору с распределителями осуществляется достаточно легко путем открытия дверцы отсека гидравлической аппаратуры. Длительность простоя при этом максимально сокращается.

Система прямой вертикальной подачи вниз, разработанная компанией Hyd-Mech позволяет легко регулировать усилие резания и скорость подачи пильной рамы. На экран ПЛК выводится информация о скорости подачи для точной регулировки.

Электрическая система – компоненты электрической системы находятся в электрошкафу в задней части станка слева. Переключатели ручного управления и элементы управления ПЛК удобно расположены на панели в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы с целью облегчения поиска и устранения неисправностей.

Выключатель при отсутствии исходного материала – установлен на тисках с возвратно-поступательным перемещением; при зажиме тисков без заготовки гидравлическая система станка прекращает работу (при использовании выключателя операция резки прекращается до останова гидравлической системы).

Данная функция позволяет оставлять станок без присмотра, предотвращая повтор цикла без заготовки.

Органы управления - панель управления с переключателями и кнопками удобно расположена на передней части станка справа от разгрузочного конвейера; панель управления позволяет оператору вручную управлять функциями станка, а также аварийным остановом.

Автоматическое управление циклом осуществляется посредством ПЛК 100 Mitsubishi. Оператор вводит рабочие данные с помощью клавиатуры на панели управления. Основные данные, которые необходимо ввести – требуемая длина детали и количество деталей. В память ПЛК можно сохранить до 99 различных типов работ с возможностью их загрузки и выполнения в любое время. Функция JOB QUEUE (ОЧЕРЕДЬ ЗАДАНИЙ) позволяет загружать из памяти и запускать до 5 заданий, объединенных в последовательность.

Режим ручного управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи и длине. В режиме ручного управления доступна возможность отрезки одной детали. Для этого оператору необходимо ввести длину детали, нажать кнопку пуска цикла, вручную подвести режущее полотно в требуемое положение. После чего станок выполнит перемещение на требуемую длину, сделает разрез и поднимет пильную раму.

Режим автоматического управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи, длине детали, требуемом количестве и текущем количестве деталей.

Привод полотна – Управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока Mitsubishi. Благодаря такой системе обеспечивается плавная работа привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 15 до 107 м/мин.

Вертикальные тиски для зажима нескольких заготовок, занимающих весь рабочий объем станка – вертикальные гидравлические тиски прижимают материал. Операции опускания (зажим) и подъема (разжим) вертикальных тисков синхронизированы с разжимом и зажимом боковых тисков. Данные вертикальные тиски необходимы при одновременной резке нескольких заготовок разного размера и формы. Вертикальные тиски также уменьшают вибрацию при резке.

Вертикальные ролики – на каждой стороне загрузочного конвейера вертикально установлены два ролика диаметром 76 мм. Они используются для выравнивания заготовки.

Регулятор усилия зажима тисков – позволяет регулировать усилие зажима обоих тисков. Регулятор усилия зажима рекомендуется использовать при резке тонких труб, а также для других легких заготовок, при обработке которых стандартное усилие зажима тисков может деформировать заготовку.

Ремонтный комплект – шланг для системы подачи СОЖ, кран системы подачи СОЖ, плавкие предохранители, лампочки кнопок, переключатель устройства натяжения режущего полотна, уплотнительное кольцо для направляющей полотна, рукоятка блокировки направляющей полотна.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Система смазки масляным туманом – обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Данная система является альтернативой стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Неприводные роликовые конвейеры – конвейеры типа II: ширина 660 мм х высота 787 мм

Максимальная грузоподъемность - 4563 кг.

- Доступны конвейеры разной длины – 1,5 м и 3 м. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт наличия сварных сегментов, которые можно соединить между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа II: ширина 660 мм х высота 787 мм

Максимальная грузоподъемность - 4536 кг.

- Доступны конвейеры разной длины – 1,5 м и 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.

- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.
- Трёхпозиционный орган управления (прямое перемещение/останов/обратное перемещение) с возможностью выбора скорости перемещения (0-18.3 м/мин) или с постоянной скоростью перемещения (18.3 м/мин); данный орган управления подключается к панели дистанционного управления с помощью кабеля длиной 3 м.
- В станках с автоматическим управлением двигатель мощностью 1,5 кВт с частотным регулированием синхронизирован с транспортировочным челноком.

(ПРИМЕЧАНИЕ: если требуется удлинить конвейер с помощью сегментов больше, чем на 9 м, необходимо использовать более мощный двигатель; в этом случае следует связаться с компанией Hyd-Mech для получения подробной информации и рекомендаций)

ДВУХКОЛОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК Н-22А



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка	Круглая заготовка
90°	559 мм x 559 мм	559 мм
Наклонная пильная рама (в x ш)	455 мм x 508 мм	455 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	54x6858
	Мощность, кВт	7,5
	Скорость (м/мин)	12-91
	Масса, кг	5670

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станина – станина спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Станина оборудована шнеком для удаления стружки и баком для СОЖ вместимостью 114 л. Регулировочные болты расположены по углам станины. Подающий роликовый конвейер и тиски с возвратно-поступательным перемещением обеспечивают перемещение на 863 мм за один проход с точностью 0,127 мм/шаг.

Двигатель мощностью 7,5 кВт - станок оснащен режущим полотном размером 54 мм, которое приводится в движение мощным двухступенчатым редуктором и двигателем мощностью 7,5 кВт с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна – 686-миллиметровые шкивы изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износоустойчивыми подшипниками.

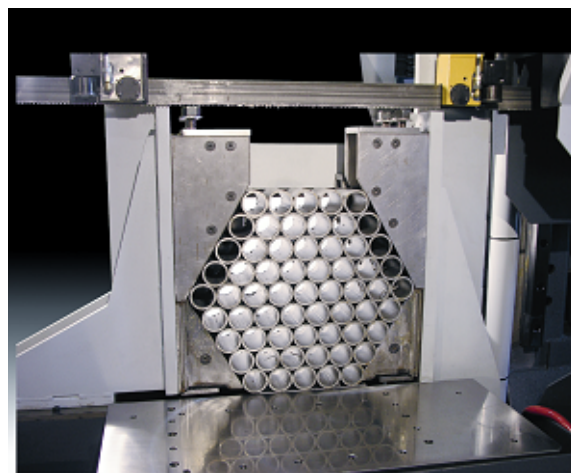
Направляющие полотна - представляют собой сменные твердосплавные вставки, заключенные в два сверхпрочных чугунных кронштейна для направляющих, обеспечивают точность резки $\pm 0,0508$ мм на погонный дюйм заготовки, а также отличное гашение вибрации. Кронштейн для направляющей на стороне натяжного шкива механически соединен с подвижными передними губками тисков и перемещается вместе с губками при зажиме и разжиме заготовки. Длина хода кронштейна для направляющей зависит от ширины заготовки, поэтому позиционирование всегда выполняется точно.

Приводная щетка для очистки полотна – стальная щетка размером 76 мм с гидравлическим приводом обеспечивает чистку впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.

Система натяжения полотна – гидравлическая система натяжения режущего полотна обеспечивает равномерное автоматическое натяжение полотна и его быстрое ослабление при необходимости замены.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 114 л, и обильно подается через сопла с твердосплавным покрытием. Также доступны краны, регулирующие количество подаваемой СОЖ. Станок также оснащен шлангом с пистолетом для промывки станка и деталей.

Гидравлическая система – давление в гидравлической системе обеспечивается насосом мощностью 2,2 кВт. За счёт усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, подъем и опускание пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, перемещение транспортировочного челнока и кронштейна для направляющей. Доступ к насосу, двигателю и гидравлическому коллектору с распределителями осуществляется достаточно легко путем открытия дверцы отсека гидравлической аппаратуры. Длительность простоя при этом максимально сокращается.



Система прямой вертикальной подачи вниз, разработанная компанией Hyd-Mech позволяет легко регулировать усилие резания и скорость подачи пильной рамы. На экран ПЛК выводится информация о скорости подачи для точной регулировки.

Электрическая система – компоненты электрической системы находятся в электрошкафу в задней части станка слева. Переключатели ручного управления и элементы управления ПЛК удобно расположены на панели в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы с целью облегчения поиска и устранения неисправностей.

Выключатель при отсутствии исходного материала – установлен на тисках с возвратно-поступательным перемещением; при зажиме тисков без заготовки гидравлическая система станка прекращает работу (при использовании выключателя операция резки прекращается до останова гидравлической системы). Данная функция позволяет оставлять станок без присмотра, предотвращая повтор цикла без заготовки.

Органы управления - панель управления с переключателями и кнопками удобно расположена на передней части станка справа от разгрузочного конвейера; панель управления позволяет оператору вручную управлять функциями станка, а также аварийным остановом.

Автоматическое управление циклом осуществляется посредством ПЛК 100 Mitsubishi. Оператор вводит рабочие данные с помощью клавиатуры на панели управления. Основные данные, которые необходимо ввести – требуемая длина детали и количество деталей. В память ПЛК можно сохранить до 99 различных типов работ с возможностью их загрузки и выполнения в любое время. Функция JOB QUEUE (ОЧЕРЕДЬ ЗАДАНИЙ) позволяет загружать из памяти и запускать до 5 заданий, объединенных в последовательность.

Режим ручного управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи и длине. В режиме ручного управления доступна возможность отрезки одной детали. Для этого оператору необходимо ввести длину детали, нажать кнопку пуска цикла, вручную подвести режущее полотно в требуемое положение. После чего станок выполнит перемещение на требуемую длину, сделает разрез и поднимет пильную раму.

Режим автоматического управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи, длине детали, требуемом количестве и текущем количестве деталей.

Привод полотна – Управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока Mitsubishi. Благодаря такой системе обеспечивается плавная работа привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 12 до 92 м/мин.

Вертикальные тиски для зажима нескольких заготовок, занимающих весь рабочий объем станка – вертикальные гидравлические тиски прижимают материал. Операции опускания (зажим) и подъема (разжим) вертикальных тисков синхронизированы с разжимом и зажимом боковых тисков. Данные вертикальные тиски необходимы при одновременной резке нескольких заготовок разного размера и формы. Вертикальные тиски также уменьшают вибрацию при резке.

Вертикальные ролики – на каждой стороне загрузочного конвейера вертикально установлены два ролика диаметром 76 мм. Они используются для выравнивания заготовки.

Регулятор усилия зажима тисков – позволяет регулировать усилие зажима обоих тисков. Регулятор усилия зажима рекомендуется использовать при резке тонких труб, а также для других легких заготовок, при обработке которых стандартное усилие зажима тисков может деформировать заготовку.

Ремонтный комплект – шланг для системы подачи СОЖ, кран системы подачи СОЖ, плавкие предохранители, лампочки кнопок, переключатель устройства натяжения режущего полотна, уплотнительное кольцо для направляющей полотна, рукоятка блокировки направляющей полотна.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Пильная рама с наклоном 6° - рекомендуется для резки балок больших размеров, конструкционных деталей и одновременной резки нескольких труб квадратного сечения. Данная рама позволяет расположить режущее полотно под углом 6°, что увеличивает производительность обработки и срок службы полотна.

Система смазки масляным туманом – обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Данная система является альтернативой стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Неприводные роликовые конвейеры – конвейеры типа II: ширина 660 мм х высота 787 мм

Максимальная грузоподъемность - 4536 кг.

- Доступны конвейеры разной длины – 1,5 м и 3 м. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт наличия сварных сегментов, которые можно соединить между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа II: ширина 660 мм х высота 787 мм

Максимальная грузоподъемность - 4536 кг.

- Доступны конвейеры разной длины – 1,5 м и 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.
- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.
- Трёхпозиционный орган управления (прямое перемещение/останов/обратное перемещение) с возможностью выбора скорости перемещения (0-18.3 м/мин) или с постоянной скоростью перемещения (18.3 м/мин); данный орган управления подключается к панели дистанционного управления с помощью кабеля длиной 3 м.
- В станках с автоматическим управлением двигатель мощностью 1,5 кВт с частотным регулированием синхронизирован с транспортировочным челноком.

(ПРИМЕЧАНИЕ: если требуется удлинить конвейер с помощью сегментов больше, чем на 9 м, необходимо использовать более мощный двигатель; в этом случае следует связаться с компанией Hyd-Mech для получения подробной информации и рекомендаций).

ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК Н-28А



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка	Круглая заготовка
90°	711 мм x 711 мм	711 мм
Пильная рама с наклоном 6°	610 мм x 711 мм	610 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	54x7620
	Мощность, кВт	7,5
	Скорость (м/мин)	12-91
	Масса, кг	8165

КОМПЛЕКТАЦИЯ

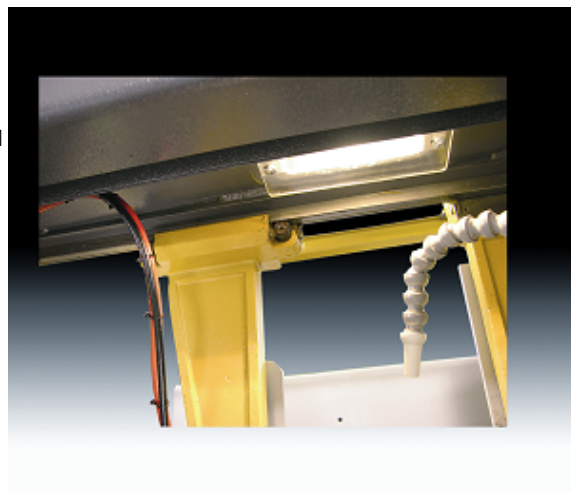
Станина – станина спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает высокую жесткость и устойчивость. Станина оборудована шнеком для удаления стружки и баком для СОЖ вместимостью 151 л. Регулировочные болты расположены по углам станины.

Двигатель мощностью 7,5 кВт - станок оснащен режущим полотном размером 54 мм, которое приводится в движение мощным двухступенчатым редуктором и двигателем мощностью 7,5 кВт с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна - 965-миллиметровые шкивы изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Направляющие полотна - представляют собой сменные твердосплавные вставки, заключенные в два сверхпрочных чугунных кронштейна для направляющих, обеспечивают точность резки $\pm 0,0508$ мм на погонный дюйм заготовки, а также отличное гашение вибрации. Гидравлический привод кронштейна для направляющей позволяет легко регулировать зазор кронштейна.

Приводная щетка для очистки полотна – стальная щетка с гидравлическим приводом обеспечивает чистку впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.



Система натяжения полотна – гидравлическая система натяжения режущего полотна обеспечивает равномерное автоматическое натяжение полотна и его быстрое ослабление при необходимости замены.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 151 л, и обильно подается через сопла с твердосплавным покрытием. Также доступны краны, регулирующие количество подаваемой СОЖ.

Гидравлическая система – давление в гидравлической системе обеспечивается насосом мощностью 4 кВт. За счёт усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, подъем и опускание пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, перемещение транспортировочного челнока и кронштейна для направляющей. Доступ к насосу, двигателю и гидравлическому коллектору с распределителями осуществляется достаточно легко путем открытия дверцы отсека гидравлической аппаратуры. Длительность простоя при этом максимально сокращается.

Система прямой вертикальной подачи вниз, разработанная компанией Hyd-Mech позволяет легко регулировать усилие резания и скорость подачи пильной рамы. На экран ПЛК выводится информация о скорости подачи для точной регулировки.

Электрическая система – компоненты электрической системы находятся в электрошкафу в задней части станка слева. Переключатели ручного управления и элементы управления ПЛК удобно расположены на панели в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы с целью облегчения поиска и устранения неисправностей.

Выключатель при отсутствии исходного материала – установлен на тисках с возвратно-поступательным перемещением; при зажиме тисков без заготовки гидравлическая система станка прекращает работу (при использовании выключателя операция резки прекращается до останова гидравлической системы).

Данная функция позволяет оставлять станок без присмотра, предотвращая повтор цикла без заготовки.

Органы управления - панель управления с переключателями и кнопками удобно расположена на передней части станка справа от разгрузочного конвейера; панель управления позволяет оператору вручную управлять функциями станка, а также аварийным остановом.

Автоматическое управление циклом осуществляется посредством ПЛК 100 Mitsubishi. Оператор вводит рабочие данные с помощью клавиатуры на панели управления. Основные данные, которые необходимо ввести – требуемая длина детали и количество деталей. В память ПЛК можно сохранить до 99 различных типов работ с возможностью их загрузки и выполнения в любое время. Функция JOB QUEUE (ОЧЕРЕДЬ ЗАДАНИЙ) позволяет загружать из памяти и запускать до 5 заданий, объединенных в последовательность.

Режим ручного управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи и длине. В режиме ручного управления доступна возможность отрезки одной детали. Для этого оператору необходимо ввести необходимую длину детали, нажать кнопку пуска цикла, вручную подвести полотно в требуемое положение. После чего станок выполнит перемещение на требуемую длину, сделает разрез, а пильная рама вновь переместится вверх.

Режим автоматического управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи, длине детали, требуемом количестве и текущем количестве деталей.

Привод полотна – Управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока Mitsubishi AC inverter drive. Благодаря такой системе обеспечивается плавная работа привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 12 до 91 м/мин.

Вертикальные ролики – на каждой стороне загрузочного конвейера вертикально установлены два ролика диаметром 76 мм. Они используются для выравнивания заготовки.

Регулятор усилия зажима тисков – позволяет регулировать усилие зажима обоих тисков. Регулятор усилия зажима рекомендуется использовать при резке тонких труб, а также для других легких заготовок, при обработке которых стандартное усилие зажима тисков может деформировать заготовку.

Ремонтный комплект – шланг для системы подачи СОЖ, кран системы подачи СОЖ, плавкие предохранители, лампочки кнопок, переключатель устройства натяжения режущего полотна, уплотнительное кольцо для направляющей полотна, рукоятка блокировки направляющей полотна.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Вертикальные тиски для зажима нескольких заготовок, занимающих весь рабочий объем станка – вертикальные гидравлические тиски прижимают материал. Операции опускания (зажим) и подъема (разжим) вертикальных тисков синхронизированы с разжимом и зажимом боковых тисков. Данные вертикальные тиски необходимы при одновременной резке нескольких заготовок разного размера и формы. Вертикальные тиски также уменьшают вибрацию при резке.

Система смазки масляным туманом – обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Данная система является альтернативой стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Не приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа III: ширина 914 мм x высота 787 мм

Максимальная грузоподъемность - 13608 кг.

- Доступны конвейеры длиной 3 м. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт наличия сварных сегментов, которые можно соединить между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа III: ширина 914 мм x высота 787 мм

Максимальная грузоподъемность - 13608 кг.

- Доступны конвейеры длиной 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.

- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.
- Трёхпозиционный орган управления (прямое перемещение/останов/обратное перемещение) с возможностью выбора скорости перемещения (0-18.3 м/мин) или с постоянной скоростью перемещения (18.3 м/мин); данный орган управления подключается к панели дистанционного управления с помощью кабеля длиной 3 м.
- В станках с автоматическим управлением двигатель мощностью 1,5 кВт с частотным регулированием синхронизирован с транспортировочным челноком.

(ПРИМЕЧАНИЕ: если требуется удлинить конвейер с помощью сегментов больше, чем на 9 м, необходимо использовать более мощный двигатель; в этом случае следует связаться с компанией Hyd-Mech для получения подробной информации и рекомендаций)

ДВУХКОЛОННЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК Н-32А



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка (ш x в)	Круглая заготовка
90°	813 мм x 813 мм	813 мм
Пильная рама с наклоном 6°	660 мм x 813 мм	660 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	67x9246
	Мощность, кВт	15
	Скорость (м/мин)	12-91
	Масса, кг	9072

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станина – станина спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединённых электросваркой, что обеспечивает высокую жёсткость и устойчивость. Станина оборудована шнеком для удаления стружки и баком для СОЖ вместимостью 151 л. Регулировочные болты расположены по углам станины.

Двигатель мощностью 15 кВт – станок оснащён двигателем мощностью 15 кВт с преобразователем переменного тока и мощным двухступенчатым редуктором. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна - 965-миллиметровые шкивы изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Направляющие полотна - представляют собой сменные твёрдосплавные вставки, заключённые в два сверхпрочных чугунных кронштейна для направляющих, обеспечивают точность резки $\pm 0,0508$ мм на погонный дюйм заготовки, а также отличное гашение вибрации. Гидравлический привод кронштейна для направляющей на стороне натяжного шкива позволяет легко регулировать зазор кронштейна.

Приводная щётка для очистки полотна – стальная щётка с гидравлическим приводом обеспечивает чистку впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.

Система натяжения полотна – гидравлическая система натяжения режущего полотна обеспечивает равномерное автоматическое натяжение полотна и его быстрое ослабление при необходимости замены.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 151 л, и обильно подаётся через сопла с твёрдосплавным покрытием. Также доступны краны, регулирующие количество подаваемой СОЖ.

Гидравлическая система – давление в гидравлической системе обеспечивается насосом мощностью 4 кВт. За счёт усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трёхпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, подъем и опускание пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, перемещение транспортировочного челнока и кронштейна для направляющей. Доступ к насосу, двигателю и гидравлическому коллектору с распределителями осуществляется достаточно легко путём открытия дверцы отсека гидравлической аппаратуры. Длительность простоя при этом максимально сокращается.

Система прямой вертикальной подачи вниз, разработанная компанией Hyd-Mech позволяет легко регулировать усилие резания и скорость подачи пильной рамы. На экран ПЛК выводится информация о скорости подачи для точной регулировки.

Электрическая система – компоненты электрической системы находятся в электрошкафу в задней части станка слева. Переключатели ручного управления и элементы управления ПЛК удобно расположены на панели в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы с целью облегчения поиска и устранения неисправностей.

Выключатель при отсутствии исходного материала – установлен на тисках с возвратно-поступательным перемещением; при зажиме тисков без заготовки гидравлическая система станка прекращает работу (при использовании выключателя операция резки прекращается до останова гидравлической системы).

Данная функция позволяет оставлять станок без присмотра, предотвращая повтор цикла без заготовки.

Органы управления - панель управления с переключателями и кнопками удобно расположена на передней части станка справа от разгрузочного конвейера; панель управления позволяет оператору вручную управлять функциями станка, а также аварийным остановом.



Автоматическое управление циклом осуществляется посредством ПЛК 100 Mitsubishi. Оператор вводит рабочие данные с помощью клавиатуры на панели управления. Основные данные, которые необходимо ввести – требуемая длина детали и количество деталей. В память ПЛК можно сохранить до 99 различных типов работ с возможностью их загрузки и выполнения в любое время. Функция JOB QUEUE (ОЧЕРЕДЬ ЗАДАНИЙ) позволяет загружать из памяти и запускать до 5 заданий, объединённых в последовательность.

Режим ручного управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи и длине.

В режиме ручного управления доступна возможность отрезки одной детали. Для этого оператору необходимо ввести необходимую длину детали, нажать кнопку пуска цикла, вручную подвести полотно в требуемое положение. После чего станок выполнит перемещение на требуемую длину, сделает разрез, а пильная рама вновь переместится вверх.

Режим автоматического управления – На экран ПЛК выводится информация о скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи, длине детали, требуемом количестве и текущем количестве деталей.

Привод полотна – Управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока Mitsubishi. Благодаря такой системе обеспечивается плавная работа привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 12 до 91 м/мин.

Вертикальные ролики – на каждой стороне загрузочного конвейера вертикально установлены два ролика диаметром 76 мм. Они используются для выравнивания заготовки.

Регулятор усилия зажима тисков – позволяет регулировать усилие зажима обоих тисков. Регулятор усилия зажима рекомендуется использовать при резке тонких труб, а также для других лёгких заготовок, при обработке которых стандартное усилие зажима тисков может деформировать заготовку.

Ремонтный комплект – шланг для системы подачи СОЖ, кран системы подачи СОЖ, плавкие предохранители, лампочки кнопок, переключатель устройства натяжения режущего полотна, уплотнительное кольцо для направляющей полотна, рукоятка блокировки направляющей полотна.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Вертикальные тиски для зажима нескольких заготовок, занимающих весь рабочий объем станка – вертикальные гидравлические тиски прижимают материал. Операции опускания (зажим) и подъёма (разжим) вертикальных тисков синхронизированы с разжимом и зажимом боковых тисков. Данные вертикальные тиски необходимы при одновременной резке нескольких заготовок разного размера и формы. Вертикальные тиски также уменьшают вибрацию при резке.

Система смазки масляным туманом – обеспечивает смазку и охлаждение режущего полотна. Данная система является альтернативой стандартной системе подачи СОЖ поливом.

Неприводные роликовые конвейеры – конвейеры типа III: ширина 914 мм x высота 787 мм

Максимальная грузоподъёмность - 13608 кг.

- Доступны конвейеры длиной 3 м. При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт наличия сварных сегментов, которые можно соединить между собой болтами.

Приводные роликовые конвейеры – конвейеры типа III: ширина 914 мм x высота 787 мм

Максимальная грузоподъёмность - 13608 кг.

- Доступны конвейеры длиной 3 м.
- При необходимости длину конвейера можно увеличить за счёт соединения сегментов между собой болтами.
- Включают в себя редуктор, звёздочки и цепь.

- Трёхпозиционный орган управления (прямое перемещение/останов/обратное перемещение) с возможностью выбора скорости перемещения (0-18.3 м/мин) или с постоянной скоростью перемещения (18.3 м/мин); данный орган управления подключается к панели дистанционного управления с помощью кабеля длиной 3 м.
- В станках с автоматическим управлением двигатель мощностью 1,5 кВт с частотным регулированием синхронизирован с транспортировочным челноком.

(ПРИМЕЧАНИЕ: если требуется удлинить конвейер с помощью сегментов больше, чем на 9 м, необходимо использовать более мощный двигатель; в этом случае следует связаться с компанией Hyd-Mech для получения подробной информации и рекомендаций).

ДВУХКОЛОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК Н-40/60



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка	Круглая заготовка
90°	1016 мм x 1524 мм	диаметр 1016 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

✂ Размер полотна, мм **76x12293**

⚡ Мощность, кВт **15**

Ⓢ Скорость (м/мин) **14–69**

Ⓚ Масса, кг **18144**

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станина — спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает максимальную жесткость и устойчивость. В станине имеется встроенный шнек для удаления стружки. Удалённая стружка поступает в передвижной контейнер для стружки. По углам станины расположены регулировочные болты. В станине также имеются встроенные приводные ролики длиной 2438 мм, управляемые частотно-регулируемым приводом, и обеспечивающие движение материала, соприкасающегося с режущим полотном.

Двигатель мощностью 20 л. с. — режущее полотно приводится в движение мощным двухступенчатым редуктором и двигателем мощностью 15 кВт с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет эффективно обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна — изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Направляющие полотна — представляют собой сменные твердосплавные вставки, устанавливаемые в высокопрочные чугунные кронштейны для направляющих, и обеспечивают точность обработки +/- 0,05 мм на 25 мм длины материала, а также превосходное гашение вибраций. Гидравлический привод кронштейна для направляющей на стороне натяжного шкива позволяет легко регулировать зазор кронштейна.

Система натяжения полотна — гидравлическая система натяжения режущего полотна позволяет автоматически поддерживать постоянное натяжение полотна во время работы и осуществлять ослабление натяжения для его быстрой и лёгкой замены.

Система подачи СОЖ — СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 102 литра, и обильно подается через направляющие сопла с твердосплавным покрытием. Для регулировки потока подаваемой СОЖ предусмотрены краны.

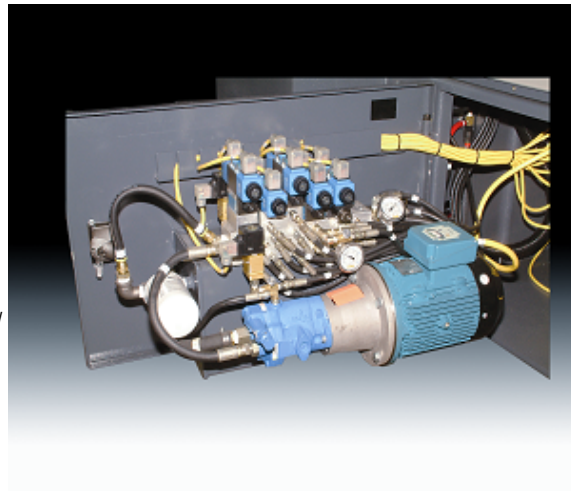
Гидравлическая система — давление нагнетается гидравлическим насосом с приводом от двигателя мощностью 3,5 кВт. За счет усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, подъем/опускание пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, а также перемещение кронштейна для направляющей и транспортировочного челнока. Насос, двигатель в сборе и гидравлический коллектор вместе со всеми распределителями удобно расположены в корпусе главной панели управления, что позволяет легко получить доступ к необходимому узлу системы при необходимости проведения технического обслуживания, а также минимизировать время простоя станка.

Электрическая система — компоненты электрической системы находятся в электрошкафу в задней части станка. Переключатели ручного управления и органы управления ПЛК удобно расположены на панели управления в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы, что позволяет с лёгкостью найти нужный компонент при устранении неисправностей.

Органы управления - удобно расположены на панели управления в передней части станка справа, со стороны выгрузки материала. С помощью переключателей выбора и кнопок оператор может вручную управлять всеми функциями станка, включая аварийный останов. С помощью ПЛК производства компании Mitsubishi и интерфейса с клавиатурой оператор может считывать показания скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи, координаты предельного верхнего положения пильной рамы, а также продолжительность и оставшееся время обработки.

Привод полотна - управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока Mitsubishi. Это обеспечивает плавную работу привода и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 14 до 69 м/мин.

Лазерный указатель — проецирует лазерный луч вдоль линии режущего полотна. Может использоваться для быстрого измерения длины или для разметки при резании.



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Наружные тиски – дополнительные тиски с полным ходом губок, расположенные за пределами режущего полотна на стороне выгрузки.

Приводные роликовые конвейеры – доступны с длиной сегмента 1,5 м или 3 м. Соединены с роликовым конвейером в станине станка, от которого приводятся в движение цепью.

ДВУХКОЛОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК Н-40/80



ОПИСАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Функциональные возможности	Прямоугольная заготовка	Круглая заготовка
90°	1016 мм x 2032 мм	диаметр 1016 мм

ХАРАКТЕРИСТИКИ

	Размер полотна, мм	76x13360
	Мощность, кВт	15
	Скорость (м/мин)	14-82
	Масса, кг	23587

КОМПЛЕКТАЦИЯ

Станина станка – спроектирована и изготовлена из стальных компонентов, соединенных электросваркой, что обеспечивает максимальную жесткость и устойчивость. В станине имеется встроенный шнек для удаления стружки. Удалённая стружка поступает в передвижной контейнер для стружки. По четырём углам станины расположены выравнивающие опоры и регулировочные болты.

Двигатель мощностью 20 л. с. - режущее полотно приводится в движение мощным двухступенчатым редуктором и двигателем мощностью 15 кВт с преобразователем переменного тока. Скорость перемещения режущего полотна легко регулируется на панели управления, а широкий диапазон скоростей позволяет эффективно обрабатывать различные типы материалов.

Шкивы полотна – изготовлены из высококачественного чугуна и, наряду с валом редуктора, оснащены износостойкими подшипниками.

Направляющие полотна – представляют собой сменные твердосплавные вставки, устанавливаемые в высокопрочные чугунные кронштейны для направляющих, и обеспечивают точность обработки $\pm 0,05$ мм на 25 мм длины материала, а также превосходное гашение вибраций. Гидравлический привод кронштейна для направляющей на стороне натяжного шкива позволяет легко регулировать зазор кронштейна.

Приводная щётка для очистки полотна – щетка размером 4 дюйма с гидравлическим приводом поддерживает чистоту впадин между зубьями режущего полотна, благодаря чему достигается наилучшая производительность и продлевается срок службы полотна.

Система натяжения полотна – гидравлическая система натяжения режущего полотна позволяет автоматически поддерживать постоянное натяжение полотна во время работы и осуществлять его быстрое ослабление при необходимости замены.

Система подачи СОЖ – СОЖ нагнетается центробежным насосом, погруженным в бак для СОЖ вместимостью 102 литров, и обильно подается через направляющие сопла с твердосплавным покрытием. Для регулировки потока подаваемой СОЖ предусмотрены краны.

Гидравлическая система – давление нагнетается гидравлическим насосом с приводом от двигателя мощностью 3,5 кВт. За счет усилия, возникающего при подаче под давлением гидравлической жидкости, поток которой распределяется с помощью трехпозиционных распределителей, осуществляются такие операции как: управление тисками, подъём/опускание пильной рамы, регулировка натяжения режущего полотна, а также перемещение кронштейна для направляющей и транспортировочного челнока. Насос, двигатель в сборе и гидравлический коллектор вместе со всеми распределителями удобно расположены в корпусе главной панели управления, что позволяет легко получить доступ к необходимому узлу системы при необходимости проведения технического обслуживания, а также минимизировать время простоя станка. В корпусе главной панели управления также встроены резервуар для масла вместимостью 64 литра и охладитель масла.

Электрическая система – основные компоненты электрического управления находятся в электрошкафу, расположенном в задней части станка слева. Переключатели ручного управления и органы управления ПЛК удобно расположены на панели управления в передней части станка. Все электрические компоненты и провода аккуратно распределены и промаркированы, что позволяет с лёгкостью найти нужный компонент при устранении неисправностей.

Лазерный указатель – проецирует лазерный луч вдоль линии режущего полотна. Может использоваться для быстрого измерения длины или для разметки при резании.

Органы управления - удобно расположены на панели управления в передней части станка справа, со стороны выгрузки материала. С помощью переключателей выбора и кнопок оператор может вручную управлять всеми функциями станка, включая аварийный останов.

С помощью ПЛК производства компании Mitsubishi и интерфейса с клавиатурой оператор может считывать показания скорости перемещения режущего полотна, скорости подачи, координаты предельного верхнего положения пильной рамы, а также продолжительность и оставшееся время обработки.

Привод полотна – управление двигателем привода режущего полотна осуществляется посредством преобразователя переменного тока Mitsubishi. Обеспечивает плавную работу и бесступенчатое регулирование скорости перемещения полотна от 14 до 82 м/мин.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА

Наружные тиски – дополнительные тиски с полным ходом губок, расположенные за пределами режущего полотна на стороне выгрузки.

Приводные роликовые конвейеры – доступны с длиной сегмента 1,5 м или 3 м. Соединены с роликовым конвейером в станине станка, от которого приводятся в движение цепью.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (7273)495-231
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Россия (495)268-04-70

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Киргизия (996)312-96-26-47

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Казахстан (7172)727-132

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93