

Individual GANC

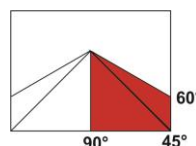


Avtomatsko delovanje / dvostebna izvedba / enostransko rezanje pod kotom
Kapacitete rezanja od \varnothing 360 mm do \varnothing 640 mm

Individual 520.360 GANC



Individual 620.460 GANC



Princip delovanja:

Avtomatsko:

- Avtomatičen pomik obdelovanca na programirano dolžino
- Avtomatično hidravlično vpenjanje obdelovanca
- Samodejno spuščanje loka žage, po končanem rezu se samodejno dvigne v zgornji položaj
- Primež se hidravlično odpre
- Ponovitev cikla do konca programa

Značilnosti stroja:

- Precizna vodila traku žage s trdo kovinskimi HM vodili in vodilnimi kolesi odpornimi na obrabo
- Dvostebno vodenje loka žage na prednapetih brezračnih linearnih vodilih
- Gibanje loka žage je regulirano hidravlično
- Brezstopenjsko nastavljiva hitrost traku žage s frekvenčnim pretvornikom 20-120 m/min z displejem
- NC-krmilje z enostavno razumljivim in intuitivnim nastavljanjem in grafičnim displejem
- Hidravlično spuščanje in dvigovanje loka žage in hidravlično vpenjanje obdelovanca
- Hidravlično podajanje obdelovanca
- Avtomatska kontrola rezalnega pritiska in rezalnega podajanja
- Hidravlični prikaz napetosti traku na manometru
- Gnana čistilna ščetka medzobja – teče sinhrono s hitrostjo traku žage
- Dvig loka žage je brezstopenjsko nastavljivo s spominsko funkcijo

Nekatere izpostavljene prednosti in inovativne detajle si oglejte na naslednji strani



Sinhrono

Gnana čistilna ščetka teče zmeraj sinhrono s hitrostjo traku žage



Precizno in stabilno

Na obeh stebrih teče lok žage na visoko preciznih prednapetih brezračnih linearnih vodilih. Takšna vodila zagotavljajo maksimalno miren tek in preciznost rezov.



Brez obrabe

Naležna miza se pri spreminjanju kota reza suče sočasno z listom žage. S tem je preprečeno, da bi se ob rezanju zarežalo v mizo.



Aretiranje kota

Aretirna ročica je nameščena neposredno spredaj na nagibni konzoli in omogoča enostavno in nezahtevno rokovanje



Brez zračnosti

Vpenjalni primež je voden na kaljenih in brušenih vodilih. S posebno obliko vodil je morebitno zračnost možno zmeraj nastaviti in zagotoviti precizno vpenjanje



Precizno

Velika in masivna vodila iz vibracijsko dušilnega odlitka v kombinaciji z vodili traku iz karbidne kovine kotalnimi vodili odpornimi na obrabo skrbijo za točne in precizne reze



Enostavno / pregledno

Krmilni pult avtomatskih žag Individual je oblikovan enostavno in pregledno. Osvetljeni digitalni displej podaja stanja in napake z jasnimi opisnimi besedilom.



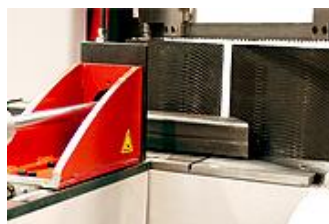
Napetost traku

K standardni opremi sodi med drugim tudi hidravlični prikazovalnik napetosti traku, kakor tudi elektronski nadzor napetosti in loma traku



Valji

Za lažje rokovanje z obdelovanci je stroj opremljen z valji po celotni širini do glavnega vpenjalnega primeža, kar zagotavlja majhno obrabo.



90° kot vpenjanja

Vpenjalni primež se ob rezanju kotov vzdolžno premika ob naležnem prislonu, tako da je vpenjanje obdelovancev zmeraj pravokotno



AFDR

Podajalna hitrost in podajalni pritisk se individualno nastavita na krmilnem pultu. Izbran rezalni pritisk je prikazan na manometru.

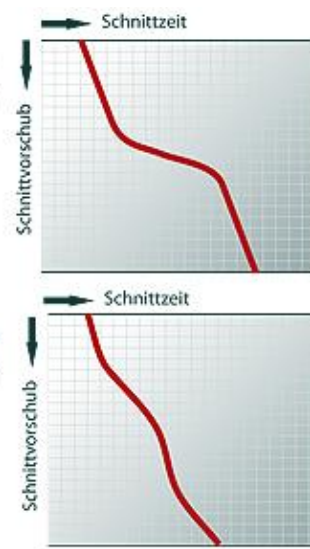
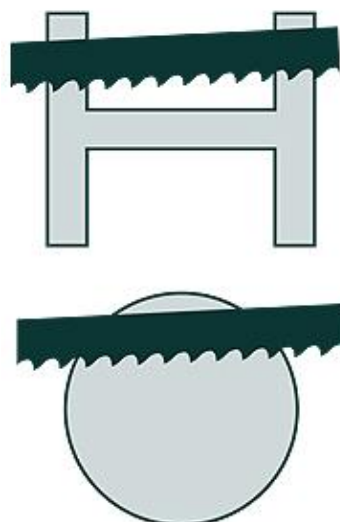


Cilinder z dolgim hodom

Veliko dimenzioniran vpenjalni cilindar z dolgim hodom je krmiljen neposredno iz krmilnega pulta.

ADFR – Najvišja preciznost, hitri rezi, majhna obraba





ADFR sistem zagotavlja spremljanje parametrov rezalnega pritiska in rezalnega podajanja avtomatsko v realnem času. Preko senzorjev se nadzira obremenitev traku žage in se glede na obliko obdelovanca korigira. Pri velikih premerih obdelovanca se podaljša rezni kanal in obremenitev traku žage se zviša. V kolikor se podajanje v tem področju ne prilagodi, se občutno zmanjša življenjska doba traku žage ali pa se čas obdelave v sled majhnega podajanja bistveno podaljša. Podajanje se sproti regulira glede na obremenitev traku in dolžino reznega kanala, ki se ves čas spreminja. Avtomatska kontrola rezalnega pritiska in rezalnega podajanja z izpopolnjenim sistem ADFR – omogoča optimalne parametre in dolgo življenjsko dobo traku.



Kapacitete rezanja





Individual 520.360 GANC

Kapaciteta rezanja (mm)

				
90°	Φ360	520 x 360	360	
45°	Φ360	360 x 325	350	
60°	Φ240	325 x 235	235	

Individual 620.460 GANC

Kapaciteta rezanja (mm)

				
90°	Φ460	620 x 460	460	
45°	Φ405	410 x 280	405	
60°	Φ275	265 x 320	265	

Tehnični podatki

Tip stroja	Individual 520.360 GANC	Individual 620.460 GANC
Področje rezanja	90° - 45°R - 60°R	90° - 45°R - 60°R
Najmanjši premer rezanja Ø	5 mm	5 mm
Dolžina ostanka	220 mm avtomatski cikel	220 mm avtomatski cikel
Rezalna hitrost	20 – 120 m/min.	20 – 120 m/min.
Delovna višina	760 mm	760 mm
Dimenzija traku žage	4800x34x1,1 mm	6100x41x1,3 mm
Podjanje obdelovanca – brez preprijemanja	750 mm	750 mm
Podjanje obdelovanca – s preprijemanjem	6500 mm	6500 mm
Podajanje obdelovanca	avtomatsko, hidravlično	avtomatsko, hidravlično
Rezalno podajanje	hidravlično	hidravlično
Dvig loka žage	hidravlično	hidravlično
Vpenjanje obdelovanca	hidravlično	hidravlično
Vodila traku žage	Trdokovinska HM in kotalna vodila	Trdokovinska HM in kotalna vodila
Napenjanje traku žage	mehansko	mehansko
Moč motorja	3 kW 400V, 50 Hz	4 kW 400V, 50 Hz
Dimenzija stroja (DxŠxV)	2650x3350x2100 mm	3000x3770x2350 mm
Teža	1800 kg	2100 kg

Nekaj detajlov za modele GANC



Ponujamo vam širok izbor dodatne opreme za popolno prilagoditev vašim potrebam



Vpenjanje snopa

Dodatni hidravlični cilindri za vertikalno vpenjanje snopa palic.



Hidravlično napenjanje traku

Močan hidravlični cilindri skrbi za zmeraj ustrezno napetost traku žage. Ko stroj ni v uporabi se trak žage avtomatsko popusti, kar pripomore k daljši življenjski dobi traku.



Digitalni prikaz kota rezanja

Digitalni prikazovalnik kota rezanja je nameščen neposredno ob vpenjalni ročici za nastavitve kota. Z magnetnim merilnim sistemom zagotavlja točnost prikaza 0,1°



Micro-pršilni sistem „Micronizer“

S pomočjo posebne dize in komprimiranega zraka se dvostransko nanaša na zobe traku žage tanek film mikro dozirnega olja, ki zmanjšuje trenje. Ta sistem je zelo primeren za cevi in profile. Skrbi za suho in čisto delovno okolje ter daljšo življenjsko dobo.



Prikaz hitrosti spuščanja loka

Digitalni prikaz v mm/min, displej nameščen na loku žage



Halogenska strojna svetilka

Halogenska svetilka zagotavlja dobro osvetlitev delovnega področja. Nameščena je z gibljivim vratom, tako da jo lahko ustrezno pozicionirate.



Tenzomat

Precizni merilni instrument za kontrolo ustrezne napetosti traku žage pri namestitvi novega traku. Ni potrebno, če je na stroju nameščen prikazovalnik napetosti traku ali hidravlično napenjanje traku.



Diagnoza in vzdrževanje na daljavo

Preko interneta se informacije o statusu in informacije o napakah prenašajo v tehnično pomoč proizvajalca. Tako je možno pravočasno posredovanje in zmanjšanje zastojev.



Valjčne proge Sistem X

Sistem X valjčnih prog vam ponuja neverjetno fleksibilnost postavitve sistema valjčnih prog po vaših zahtevah in potrebah prilagoditve na interni transport. Ponuja fleksibilen sistem nosilnosti, avtomatizacije in opremljenosti



X-A – dolžinski merni prislon z mernim trakom in lupo

Ročno nastavljanje zelene odrezne dolžine. Prikaz mere na mernem traku z lupo. Voziček teče na vleženih kolesih. Utrjevanje na poziciji je ročno s pomočjo hitrozatezne ročice. Naslonski voziček lahko privzdignete za lažjo manipulacijo obdelovancev.



X-DA – dolžinski merni prislon s kolesom, digitalnim prikazovalnikom

Ročno nastavljanje zelene dolžine s pomočjo kolesa preko verižnika in verige. Prikaz mere na digitalnem prikazovalniku. Meritev je izvedena z magnetnim čitalcem z natančnostjo 0,1 mm. Voziček teče na vleženih kolesih. Vpenjanje in privzdigovanje vozička je izvedeno pnevmatsko iz krmilnega pulta. Pnevmsko izvedena sprostitev je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev.



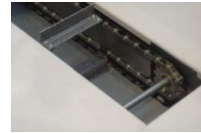
Kontrola spodnašanja traku

Potek reza se permanentno preverja in pri prekoračitvi programiranega odstopanja se sproži zvočno opozorilo ali se prekine rezanje



Nastavitev dviga loka na pultu

Udobno programiranje na krmilnem pultu zelene višine na katero se dvigne lok po končanem rezu. S tem se zagotovi, da ima stroj kar najkrajšo možno razdaljo do površine obdelovanca. Serijsko je stroj opremljen z nonijem za ročno nastavitve.



Transporter odrezkov

Močan verižni transporter odrezkov, nameščen neposredno pod reznim kanalom



Nastavitev sile vpenjalnega cilindra

Preko nastavitvenega vijaka se nastavi želena sila vpenjanja obdelovanca, ki se prikazuje na manometru. Potrebno pri zelo tankostenskih ceveh in profilih



Laserska rezna linija

Laser projicira eksaktno linijo rezanja na obdelovanec.



Splakovalna pištola

Služi za izpiranje delovne mize, čeljusti primeža, zbiranje odrezkov,...



Tretji hladilni dovod emulzije

Dodatna nastavljalna diza za dovod emulzije, za boljše hlajenje posebej pri polnih materialih.



Avtomatika enojnega reza

Omogoča točne odreze s samodejnim prvim rezom Sistem samodejno zaznava začetek obdelovanca.



Priključni elementi

Priključni elementi so potrebni za fiksno pritrjevanje valjčne proge na stroj in so oblikovani tako, da je preprečeno zarezanje v valje pri rezanju pod kotom.



X-RA - dolžinski merni prislon z digitalnim prikazovalnikom

Ročno nastavljanje zelene odrezne dolžine. Prikaz mere na digitalnem prikazovalniku. Voziček teče na vleženih kolesih. Utrjevanje na poziciji je ročno s pomočjo hitrozatezne ročice. Naslonski voziček lahko privzdignete za lažjo manipulacijo obdelovancev.



X-NCA – dolžinski merni prislon z NC-krmiljem

Električno nastavljanje zelene dolžine z vnosom mere na krmilnem pultu. Pogon je izveden z zobato letvijo in zobnikom. Dolžina je prikazana digitalno. Krmilje omogoča shranjevanje 10 različnih dolžin. Meritev je izvedena z magnetnim čitalcem z natančnostjo 0,1 mm. Voziček teče na vleženih kolesih. Vpenjanje in privzdigovanje vozička je izvedeno pnevmatsko iz krmilnega pulta. Pnevmsko izvedena sprostitev je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev.