

Individual DGA



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

Individual 520.360 DGA

Individual 620.460 DGA



Princip delovanja:

Avtomatsko:

- Avtomatičen pomik obdelovanca na programirano dolžino in avtomatski zasuk loka žage na programiran kot rezanja
- 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
- Lok žage se premika hidravlično na prednapetih brezračnih linearnih vodilih
- Brezstopenjsko nastavljiva hitrost traku žage s frekvenčnim pretvornikom 20-120 m/min z displejem
- Integriran kleščni podajalni sistem z enkratnim podajalnim hodom 2300 mm, po želji se lahko poveča do 6000 mm podajalnega hoda
- Podajanje je izvedeno z industrijskim motorjem, frekvenčno reguliranim s prenosom preko zobnikov in zobate letve. Vodenje primeža je na linearnih vodilih
- CNC-krmilje z enostavno razumljivim in intuitivnim nastavljanjem in grafičnim displejem. Krmilje omogoča shranjevanje 60 programov s po 25 stavki. Stavke obsega podatke o številu kosov, dolžine odreza, ter kotom na vsaki strani obdelovanca
- Hidravlično spuščanje in dvigovanje loka žage in hidravlično vpenjanje 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

Primer rezanja:



S pomočjo brezstopenjskega dvostranskega kota rezanja do 60° , so možni tudi zelo kompleksni in precizni razrezi, časovno zelo učinkoviti s pomočjo avtomatizacije. Programiranje je v korakih, ki je podprto z grafičnim prikazom, kar občutno olajša programiranje.

Kratek ostanek:

Posebna oblika podajalnega primeža omogoča majhne ostanke tudi pri zelo ostrih kotih







Vpenjanje je stalno 90° napram pritiski površini:

Hidravlično premični vpenjalni primež se pri rezanju pod kotom zmeraj prestavi na nasprotno stran odreza. Takšna konstrukcija omogoča, da je obdelovanec zmeraj vpet pod kotom 90° napram zanj pritiski površini









Individual 520.360 DGA

Kapaciteta rezanja (mm)

			
90°	Φ360	520 x 230	360
45° D	Φ360	360 x 325	350
30° D	Φ240	240 x 310	240
45° L	Φ360	365 x 350	320
30° L	Φ255	250 x 340	255

Individual 620.460 DGA

Kapaciteta rezanja (mm)

					
500x300	90°	Φ460	620 x 460	460	600x400
	45° D	Φ420	420 x 400	405	
	30° D	Φ275	280 x 390	265	
	45° L	Φ420	440 x 300	420	
	30° L	Φ300	300 x 460	300	

Tehnični podatki

Tip stroja	520.360 DGA	620.460 DGA
Območje kota rezanja	30°L - 45°L - 90° - 45°R - 30°R	30°L - 45°L - 90° - 45°R - 30°R
Najmanjši premer rezanja Ø	5 mm	5 mm
Najmanjši ostanek pri 90° rezu	220 mm im Avtomatski cikel	220 mm im Avtomatski cikel
Rezalna hitrost	20-120 m/min.	20-120 m/min.
Delovna višina	760 mm	760 mm
Dimenzija traku žage	4780x34x1,1 mm	6100x41x1,3 mm
Nastavitev pomika žage	hidravlično	hidravlično
Podjanje obdelovanca – brez preprijemanja	2300 mm	2300 mm
Podjanje obdelovanca – s preprijemanjem	9999 mm	9999 mm
Podajanje obdelovanca	avtomatsko, industrijski motor s frekvenčnikom	avtomatsko, industrijski motor s frekvenčnikom
Nastavitev kota rezanja	avtomatsko, elektromehansko	avtomatsko, elektromehansko
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)	2350x5450x2100 mm	3000x6200x2350 mm
Teža	3300 kg	3850 kg



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 suče žage. S tem je preprečeno, da bi se ob rezanju zarezo v mizo.



90° kot vpenjanja

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



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



Napetost traku

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



Kratek ostanek

Iztegnjene vpenjalne čeljusti podajalnega primeža omogočajo kratke ostanke tudi pri ostrih kotih



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

Podajalna enota je po celotni dolžini opremljena z močno valjčno progo za visoke nosilnosti



AFDR

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

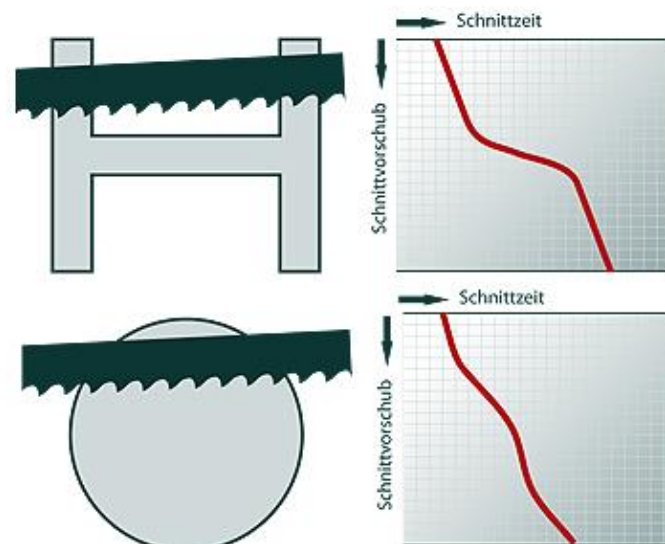


Cilinder z dolgim hodom

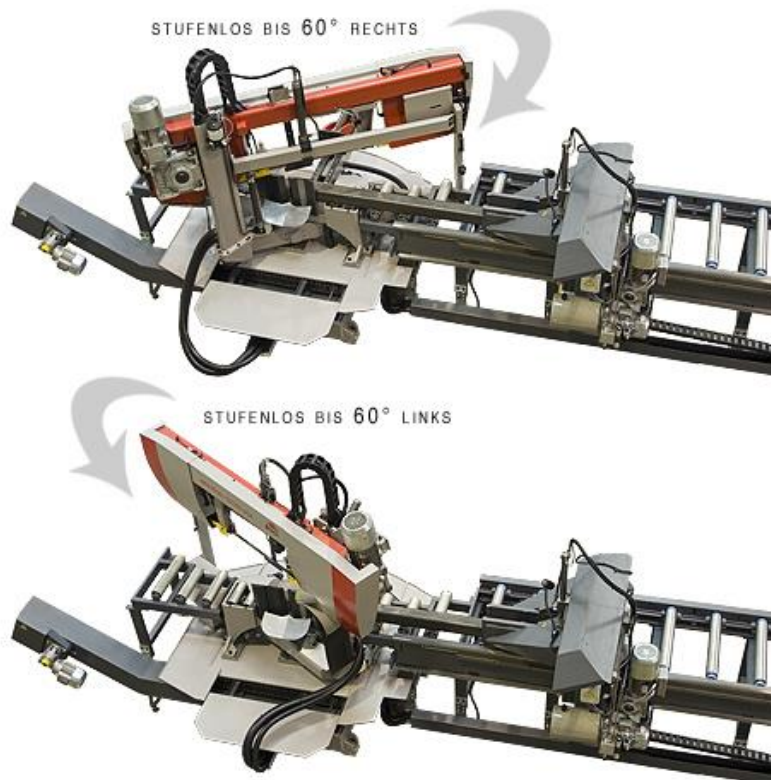
Veliko dimenzioniran vpenjalni cilindar z dolgim hodom je krmiljen neposredno iz krmilnega pulta.

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.



Programsko voden dvostranski zasuk loka žage – dvostransko za 60°



Pregledno in enostavno upravljanje, brez omajevanja funkcionalnosti, to so največji atributi uporabljenega krmilja pri avtomatskih žagah serije Individual.

Skupaj s priznanimi proizvajalci krmilnih komponent smo razvili inovativne upravljske koncepte, ki omogočajo jasno komunikacijo med upravljalcem stroja in strojem s kar se da kratkimi uvajalnimi časi.

Upravljanje

Krmilje je opremljeno z velikim grafičnim displejem in omogoča z intuitivno, dialogno grafično in vsebinsko podobo vezano na trenutno potrebne podatke zelo kratek uvajalni čas.

Ponavljajoče operacije oz. rezne parametre in kosovnice se lahko v krmilje shranijo in jih po potrebi ponovno uporabijo. Krmilje omogoča shranjevanje 60 programov s po 25 stavki. Programski stavek zajema podatke kot so: število kosov enega odreza, odrezna dolžina, koti na obeh straneh odreza obdelovanca.

Dodatno ponuja krmilni sistem

Individual-dvostranskih avtomatov opcijo za optimiziranje odrezov, tako da vam pomaga pri optimalni porabi materiala.

Primer rezanja

S pomočjo brezstopenjske nastavitve kota rezanja v obe smeri za 60° lahko režete zelo komplicirane reze z veliko preciznostjo in časovnimi prihranki s pomočjo avtomatizacije. Programiranje poteka v preglednih korakih in s pomočjo grafično podprtega prikaza ponuja jasen pregled po posameznih odrezih.



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.



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.



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.



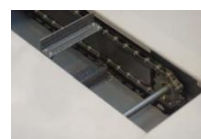
X-DA – dolžinski merni prislon s kolesom, digitalnim prikazovalnikom

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. Pnevmski izvedena sprostitelj 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.



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



Priključni elementi

Priključni elementi so potrebni za fiksno pritrditev 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. Pnevmski izvedena sprostitelj je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev.