

Production



Avtomatsko delovanje / dvosteberna izvedba / ravni rezi
Kapacitete rezanja od \varnothing 280 mm do \varnothing 460 mm

Production 300.280 ANC

Production 400.360 ANC

Production 500.460 ANC



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
- Vodenje loka žage je dvo steberno na prednapetih brezdračnih linearnih vodilih s hidravličnim pomikom
- Brezstopenjsko nastavljiva hitrost traku žage s frekvenčnim pretvornikom 20-120 m/min z displejem
- Integriran podajalni sistem z enkratnim podajalnim hodom 750 mm, večkrat ponovljiv
- Podajalni primež teče na linearnih vodilih, s pomočjo krogličnega vretena, kar omogoča velike pospeške in pojemke in s tem velike hitrosti podajanja težkih obdelovancev
- Primež vpne obdelovanec pred in za listom žage, kar zagotavlja trdno vpetje in kratek ostanek materiala
- Za kvalitetno podajanje obdelovanca je stroj opremljen z valjčno progo ki sega vse do vpenjalnega primeža
- CNC-krmilje je nameščeno na prestavljivem nosilcu, ter je zasnovano z enostavno razumljivim in intuitivnim nastavljanjem in grafičnim displejem. Omogoča tudi nadgradnjo in integracijo v velik razrezní sistem z brezčloveškim nalaganjem in razlaganjem obdelovancev. Zagotavlja tudi stalne informacije o stanju in napakah v sistemu.
- Hidravlično spuščanje in dvigovanje loka žage in hidravlično vpenjanje obdelovanca
- Avtomatska kontrola rezalnega pritiska in rezalnega podajanja z izpopolnjenim sistem ADFR – kar omogoča optimalne parametre in dolgo življenjsko dobo traku. ADFR sistem zagotavlja spremljanje parametrov in njihovo korekcijo v realnem času (podajanje se sproti regulira glede na obremenitev traku in dolžino reznega kanala, ki se ves čas spreminja).
- Konstrukcija stroja (lok žage, podstavek, vodilni stebri) je napolnjena s polimernim betonom, ki aktivno duši vibracije in omogoča velike kapacitete odrezov krepko preko 100 cm²/min



Vpenjalna sila

Čeljusti primežev so opremljene s kaljenimi vložki in skrbijo za idealno vpenjanje ob majhni obrabi



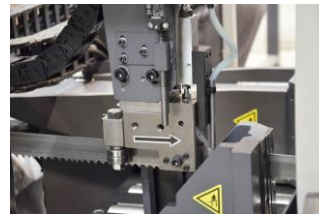
Podajalni primež

Podajalni primež je selo masivne konstrukcije, tako da lahko podaja velike in težke obdelovance brez zdrsov



Deljeno vpenjanje

Glavni vpenjalni primež je deljene izvedbe in tako zagotavlja idealno vpenjanje obdelovancev na obeh straneh rezne linije in tako zelo kratke ostanke



Minimalni razmak

Leva vodilna roka z vodili se premika zmeraj sočasno z vpenjalnim primežem in je tako zmeraj blizu obdelovanca



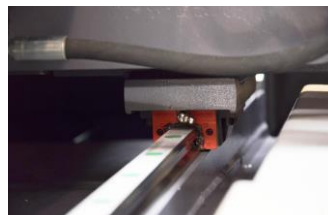
Zaprto vpenjanje

Deljen vpenjalni primež je opremljen na naležni površini z novim sistemom, ki ne zahteva vložnih letev, oz. ne pušča nobene vodilne zračnosti



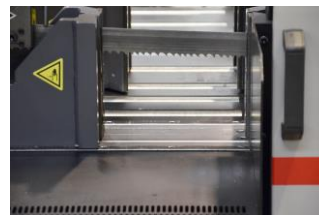
Kroglično vreteno

750 mm podajalni pomik je izveden s krogličnim vretenom, kar omogoča velike podajalne hitrosti, ter krmiljeno pospeševanje in pojemanje za težke obdelovance



Prednapeta vodila

Podajanje je vodeno na prednapetih linearnih vodilih. Precizno vodenje je osnova za zagotavljanje preciznih odrezov in precizne ponovljivosti



Cela valjčna proga

Za lažje podajanje težkih obdelovancev so stroji modelne serije Production opremljeni z valjčno progo vse do glavnega vpenjalnega primeža



Napenjanje traku

Vsi modeli serije Production so standardno opremljeni s hidravličnim napenjanjem traku žage, kar zagotavlja precizno napetost in sprostitvev traku med mirovanjem



Nastavljivo

Na izhodni strani se z nastavljivim izpustom določi nadaljnji potek materiala



Vodeno

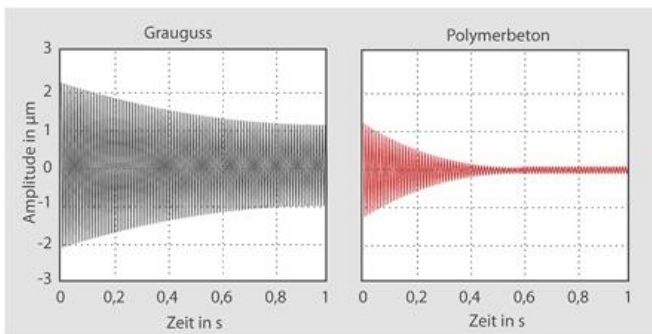
Na vstopni strani je na valjčni progi nameščen vertikalni valj za precizno vodenje obdelovanca na vhodu v stroj



Linearno

Sprednja vodilna roka je nastavljiva in vodena na linearnem vodilu.

Polimer Beton – zmanjševanje vibracij



Rezanje brez vibracij je osnova za precizne reze in dolgo življensko dobo trakov. Polimerbeton ponuja kot konstrukcijski material idealne vibracijsko dušilne lastnosti za uporabo pri tračnih žagah. V kombinaciji s prenapetimi linearnimi vodili zagotavlja polimerna tehnologija reze skoraj brez vibracij, tudi pri kapaciteti odrezov preko 100cm²/minuto s tračnimi žagami kvalitete M-42. Mešanica polimernega betona je posebej razvita za uporabo v tračnih žagah in skrbno varovana skrivnost podjetja Bomar. Žage modelov Production so s polimer betonom opremljene na različnih mestih. Lok žage, podnožje, in stebri tvorijo dušilni okvir in omogočajo nedoseženo mirni rez.



Krmilni pult

Vsi krmilni elementi ter velik barvni displej so nameščeni centralno na krmilnem pultu, ki je nameščen na gibljivi roki. Vse je narejenu uporabniku prijazno in intuitivno, tako je čas uvajanja zelo kratek.

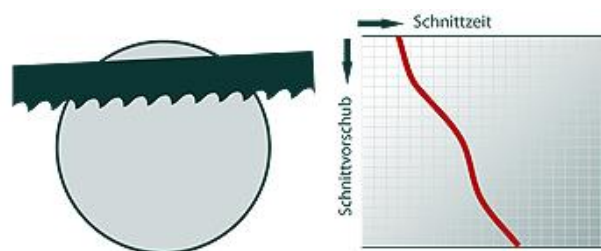
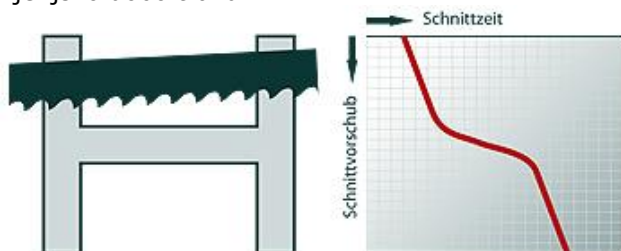
Z uporabo moderne krmilne tehnike so stroji fleksibilni in vsestranski a kljub temu enostavni za upravljanje. Zahvaljujoč modularnosti krmiljenja je možno stroje integrirati v večje sisteme brez prisotnosti posluževalca.

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.

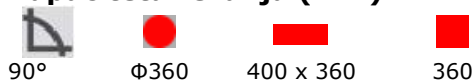


Tehnični podatki

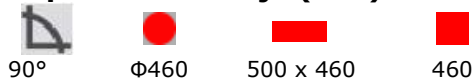
Production 300.280 ANC Kapaciteta rezanja (mm)



Production 400.360 ANC Kapaciteta rezanja (mm)



Production 500.460 ANC Kapaciteta rezanja (mm)



Tip stroja	300.280 ANC	400.360 ANC	500.460 ANC
Območje kota rezanja	90°	90°	90°
Najmanjši premer rezanja Ø	10 mm	10 mm	10 mm
Najmanjši ostanek pri 90° rezu	70 mm 150 mm pri snopu	70 mm 150 mm pri snopu	70 mm 150 mm pri snopu
Rezalna hitrost	20-100 m/min.	20-120 m/min.	15-100 m/min.
Delovna višina	820 mm	800 mm	800 mm
Dimenzija traku žage	4910x34x1,1 mm	5520x41x1,3 mm	6400x54x1,6 mm
Nastavitev pomika žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Podjanje obdelovanca – brez preprijemanja	750 mm	750 mm	750 mm
Podjanje obdelovanca – s preprijemanjem	7500 mm	7500 mm	7500 mm
Podajanje obdelovanca	avtomatsko, kroglično vreteno, linearna vodila	avtomatsko, kroglično vreteno, linearna vodila	avtomatsko, kroglično vreteno, linearna vodila
Rezalno podajanje	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Dvig loka žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Vpenjanje obdelovanca	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Vodila traku žage	Trdokovinska HM in kotalna vodila	Trdokovinska HM in kotalna vodila	Trdokovinska HM in kotalna vodila
Napenjanje traku žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Moč motorja	3 kW 400V, 50 Hz	4 kW 400V, 50 Hz	5,5 kW 400V, 50 Hz
Dimenzija stroja (DxŠxV)	2370x1600x2050 mm	3300x2000x2350 mm	3700x2100x2500 mm
Teža	1800 kg	2000 kg	2200 kg

Ponujamo vam širok izbor dodatne opreme za popolno prilagoditev vašim potrebam



Vpenjanje snopa

Dodatni hidravlični cilindri za vertikalno vpenjanje snopa palic.



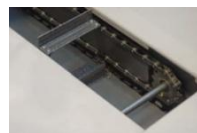
Kontrola spodnašanja traku

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



ESA-sistem

Sistem ESA omogoča hitre posamezne reze na produkcijskih avtomatih. Obdelovance vstavite, na krmilju vnesete zeleno dolžino reza, stroj sam zazna začetek obdelovanca in izvede rez na zeleno dolžino



Transporter odrezkov

Močan verižni transporter odrezkov, nameščen neposredno pod reznim kanalom



Prikaz hitrosti spuščanja loka

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



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.

USB priklp

USB priklp za prenos rezalnih parametrov pripravljenih na osebem računalniku.



Nastavitev sile vpenjalnega cilindra

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



Halogenska strojna svetilka

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



Splakovalna pištola

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



Tenzomat

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



Tretji hladilni dovod emulzije

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



Emulzija – koncentrat za mešane

Posebna emulzija posebej prilagojena za uporabo na žagah, izboljšuje rezne parametre in s tem kapaciteto in življenjsko dobo traku. Meša se z vodo v 5% raztopino.



Micro-Cool-Fluid

Emulzija na rastlinski osnovi za micro dozirne sisteme (Micronizer). Zelo mala količina emulzije se zelo fino razprši na zobe žage in se skoraj brez ostankov razgradi in izhlapi. Zelo mala poraba : 1 Liter zadostuje za cca 120 delovnih ur.



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, ki jo je možno uskladiti ob namestitvi ali v veliki meri tudi kasneje



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.