

Proline H



Polavtomatsko delovanje / ravni rezi
Kapacitete rezanja od Ø 280 mm do Ø 450 mm

Proline 320.280 H

Proline 520.450 H

Proline 420.350 H



Deljen primež

Primež je deljen in tako prijema obdelovance pred in za trakom žage. Prijemne čeljusti so obložene z kaljenimi ploščam in omogočajo trden oprijem in odrez brez srha.



Vodila traku žage

Veliko dimenzionirane vodilne čeljusti s HM vodili in vodilnimi valji so osnova za precizne odreze.



Nadzor pritiska rezanja

Sistem ADFR nadzira in uravnava rezalni pritisk in hitrost podajanja. Senzor nadzira obremenitev traku in uravnava podajalno hitrost v odvisnosti od oblike obdelovanca. S takšno regulacijo se zagotavlja mnogo daljša življenska doba traku in preciznejši rezi.



Miza na odvodni strani

Stroji so standardno opremljeni z odvodno mizo z odprtini za odcejanje in vodilnimi ploščami

Princip delovanja:

Polavtomatsko:

- 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 brezdračnih linearnih vodilih
- Brezstopenjsko nastavljiva hitrost traku žage s frekvenčnim pretvornikom 20-120 m/min
- Hidravlično spuščanje in dvigovanje loka žage in hidravlično vpenjanje obdelovanca
- Deljen vpenjalni primež za trdno vpenjanje obdelovanca pred in za rezalno linijo
- 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)
- Gnana čistilna ščetka za čiščenje medzobja, ki teče sinhrono s hitrostjo traku žage
- Nastavljiva višina dviga loka žage z nastavitvenim vijakom in nonijem
- Nastavljiva sprednja vodilna roka žage, nastavljiva na velikost obdelovanca
- Hladilni sistem z dovodom emulzije tako na sprednji kot zadnji strani reznega kanala



Kratek ostanek

Vpenjalni primež je deljen in tako vpne obdelovance na obeh straneh reznega kanala. Čeljusti imajo kaljene vložke. Minimalni ostanek.



Precizna vodila traku

Precizno vodenje traku žage z brušeniki vodili iz karbidne trdine, ter samostojnim vodilom za hrbet traku žage zagotavljajo precizno vodenje traku



Enostavno upravljanje

Vsi stroji Proline so opremljeni z Visual Dialog krmiljem, ki ponuja dialogno vodeno upravljanje stroja z jasnimi tekstovnimi informacijami



Sinhrono

Gnana čistilna ščetka za čiščenje medzobja traku žage teče sinhrono s hitrostjo traku žage, ter zagotavlja optimalno čiščenje traku



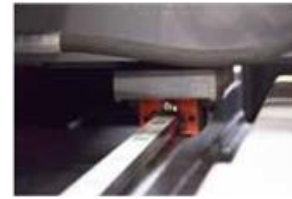
Vpenjalna sila

Močna vpenjalna cilindra na primežu zagotavljata zadostno vpenjalno silo, narebričena površina pa za dober oprijem



Odvajalna miza

Vsi stroji serije Proline so standardno opremljeni z odvajalno mizo z odcejalnimi odprtini



Prednapeta vodila

Lok žage je voden dvostransko na prednapetih linearnih vodilih ki zagotavljajo precizno vodenje in miren tek



ADFR standardno

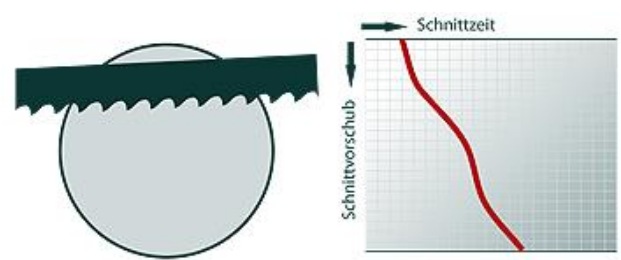
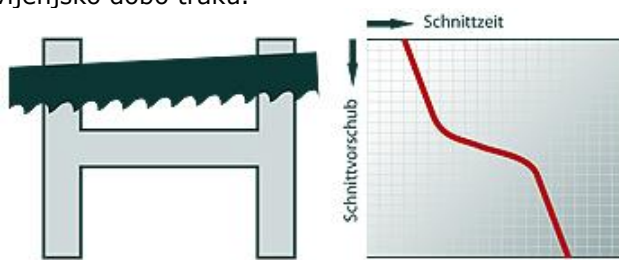
Vsi modeli serije Proline so standardno opremljeni s sistemom ADFR – regulacija optimalnih parametrov v realnem času

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

Proline 320.280 H	0°	280 mm	320×280 mm	320×280 mm	280 mm	150 mm	150 mm	300×150 mm
Proline 420.350 H	0°	350 mm	510×350 mm	420×350 mm	350 mm	250 mm	250 mm	400×180 mm
Proline 520.450 H	0°	450 mm	520×450 mm	520×450 mm	450 mm	350 mm	350 mm	500×240 mm

Tehnični podatki

Tip stroja	Proline 320.280 H	Proline 420.350 H	Proline 520.450 H
Območje kota rezanja	90°	90°	90°
Najmanjši premer rezanja Ø	5 mm	5 mm	5 mm
Rezalna hitrost	20-120 m/min.	20-120 m/min.	15-120 m/min.
Delovna višina	780 mm	780 mm	780 mm
Dimenzija traku žage	3800x27x0,9 mm	4780x34x1,1 mm	6020x41x1,3 mm
Nastavitev pomika žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično
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	mehansko	mehansko	mehansko
Moč motorja	2,2 kW 400V, 50 Hz	3 kW 400V, 50 Hz	4 kW 400V, 50 Hz
Dimenzija stroja (DxŠxV)	2170x1200x1850 mm	2300x1200x1970 mm	2900x1210x2030 mm
Teža	650 kg	800 kg	1100 kg

Modelne variante SX

Stroji serije Proline so dobavljivi tudi v ojačani izvedbi. V tej varianti so stroji opremljeni z močnejšim motorjem in pogonskim agregatom, večjimi trakovi žage, ojačanimi vodili traku žage in ojačanimi tekalnimi kolesi traku.

Tip stroja	320.280 H SX	420.350 H SX	520.450 H SX
Dimenzija traku žage	3800x34x1,1 mm	4700x34x1,1 mm	6020x54x1,6 mm
Moč motorja	4 kW 400V, 50 Hz	5,5 kW 400V, 50 Hz	7,5 kW 400V, 50 Hz

Ponujamo vam širok izbor dodatne opreme za popolno prilagoditev vašim potrebam



Vpenjanje snopa

Dodatni hidravlični cilindri za vertikalno vpenjanje snopa palic.



ESA-sistem

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



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.



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.



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



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 vležajenih kolesih. Utrjevanje na poziciji je ročno s pomočjo hitrozatezne ročice. Naslonski voziček lahko privzdignete za lažjo manipulacijo obdelovancev.



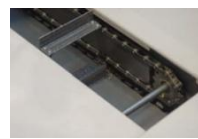
X-DA – dolžinski merni prislon s kolesom, digitalnim prikazovalnikom in sistemom sprostitve

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 vležajenih kolesih. Vpenjanje in privzdigovanje vozička je izvedeno pnevmatsko iz krmilnega pulta. Pnevmsko izvedena sprostitve je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev. Blažilec je izveden s pomočjo krožnikastih vzmeti.



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



Splakovalna pištola

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



Tretji hladilni dovod emulzije

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



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.



Priključni elementi

Priključni elementi so potrebni za fiksno pritrditev valjčne proge na stroj



X-RA - dolžinski merni prislon z digitalnim prikazovalnikom

Ročno nastavljanje zelene odrezne dolžine. Prikaz mere na digitalnem prikazovalniku. Voziček teče na vležajenih 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 in sistemom sprostitve

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 vležajenih kolesih. Vpenjanje in privzdigovanje vozička je izvedeno pnevmatsko iz krmilnega pulta. Pnevmsko izvedena sprostitve je krmiljena iz pulta oz. v povezavi s žago. Blažilec preprečuje poškodbe ali netočnosti zaradi pre močnega naleta obdelovancev. Blažilec je izveden s pomočjo krožnikastih vzmeti.