

Workline GANC & GANC LS



Popolno avtomatsko delovanje / enostransko rezanje pod kotom
Kapacitete rezanja od \varnothing 280 mm do \varnothing 350 mm

Workline 410.280 GANC
Workline 510.350 GANC

Workline 410.280 GANC LS
Workline 510.350 GANC LS



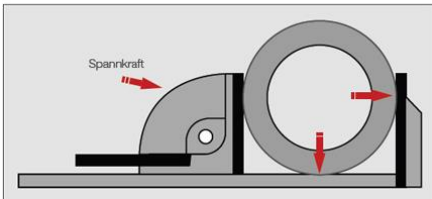
Princip delovanja:

Popolnoma avtomatsko:

- Avtomatsko podajanje obdelovanca s podajalnim primežem do programirane dolžine
- Avtomatsko vpenjanje obdelovanca s vpenjalnim primežem
- Lok se spusti in izvede rez
- Po izvedbi reza se avtomatsko vrne v zgornji izhodišni položaj
- Delovni primež se odpre
- Ponavljanje ciklusa do dosege programiranega števila odrezov

Značilnosti stroja:

- Precizna vodila traku žage s trdo kovinskimi HM vodili in vodilnimi kolesi odpornimi na obrabo
- Brezstopenjsko nastavljiva hitrost traku žage s frekvenčnim pretvornikom 20-120 m/min.
- NC krmilje z enostavno razumljivo, dialogno vodenim upravljanjem
Kapaciteta pomnilnika: 20 stavkov (1stavek= dolžina & število kos)
- Modeli GANC LS: s CNC krmiljem z velikim Touchscreen displejem
Kapaciteta pomnilnika: 20 stavkov (1stavek= dolžina & število kos)
- Modeli GANC LS: integriran podajalni sistem z zobato letvijo z 2300 mm podajalnega hoda brez preprijemanja – opcijsko do 12000 mm
- Hidravlično dviganje in spuščanja loka žage, hidravlično vpenjanje in podajanje obdelovanca. Pri modelih GANC LS je podajanje obdelovanca s pomočjo frekvenčno reguliranega industrijskega motorja ter zobnika in zobate letve. Podajalni primež je voden na linearnih vodilih. Pozicioniranje je izvedeno s počjo linearnega magnetnega merilnega sistema.
- Avtomatska kontrola rezalnega podajanja in rezalnega pritiska
- Ročno, brezstopenjsko nastavljanje kota rezanja z odčitavanjem na skali
- Gnana čistilna ščetka medzobja – teče sinhrono s hitrostjo traku žage
- Nastavljiva roka z vodilom lista žage, se nastavi na velikost obdelovanca
- Hladilni sistem z dvema dovodoma pred in za reznim kanalom



1 - Dvostranski vpenjalni primež

S posebnim dvostranskim primežem se pri vpenjanju obdelovanec ne pritisne samo k zadnji vpenjalni čeljusti, temveč tudi proti horizontalni podlagi. S tem se preprečuje napake pri rezanju zaradi privzdigovanja obdelovanca med vpenjanjem, predvsem pri okroglih obdelovancih ali profilih.

2 - Vodila vpenjalne čeljusti

Vpenjalna čeljust je vodena na kaljenih in brušenih vodilih. Vodilne letve so za namene vzdrževanja konstruirane tako, da so enostavno zamenljive.

Funkcija Dvostransko vpenjalnega primeža

Vpenjalna sila hidravličnega cilindra z dolgim hodom se s pomočjo integriranega mehanizma porazdeli in tako stalno deluje dvosmerno, tako da obdelovanca ne vpne samo proti zadnji čeljusti, temveč tudi proti naležni površini.



Precizno

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



Kotna skala

Kotna skala za prikaz kota rezanja je nameščena na sprednji strani stroja. Velik radius skale omogoča precizno nastavitvev kota rezanja.



Enostavno upravljanje

Workline avtomatske tračne žage so opremljene s krmiljem Visual Dialog ki omogoča dialogno vodeno upravljanje stroja z jasnimi tekstovnimi informacijami



Sinhrono

Gnana čistilna ščetka teče zmeraj sinhrono s hitrostjo traku žage, ter tako skrbi za idealno čistilno delovanje



Precizno podajanje

GANC - 600 mm pri enkratnem podajanju z kaljenimi in brušenimi osovlinami in krogličnimi pušami
LS - 2300 mm pri enkratnem podajanju z linearnimi vodili in frekvenčnim pogonom



Fiksiranje kota

Fiksiranje kota je nameščeno ergonomsko neposredno nad kotno skalo



Vpenjalna sila

Podajalni primež je na zadnji vpenjalni čeljusti opremljen s kaljenimi vložnimi prijemalnimi letvami



Varnostni sistem

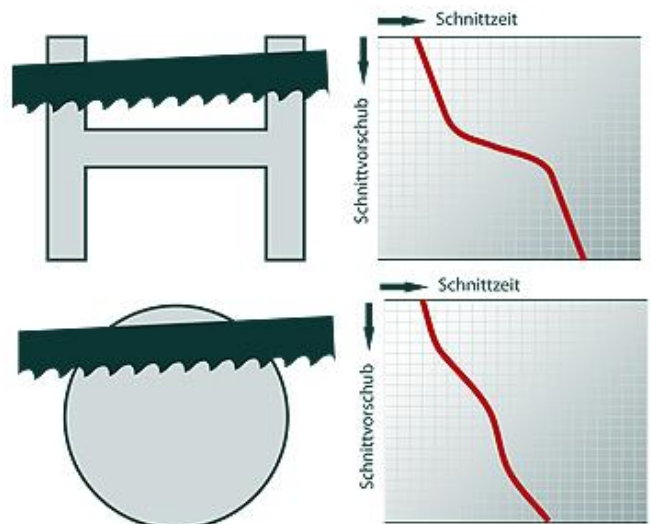
Workline avtomatske žage so obdane z varovalno mrežo. Za prestavljanje kotov se odpre zadnja mreža, s čimer je elektronsko preprečen podajalni cikel

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.







Workline 410.280 GANC/GANC LS

Kapaciteta rezanja (mm)

			
90°	Φ280	410 x 280	280
45° D	Φ280	310 x 150	270
60° D	Φ210	280 x 175	190

Workline 510.350 GANC/GANC LS

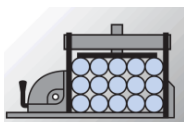
Kapaciteta rezanja (mm)

			
90°	Φ350	510 x 350	350
45° D	Φ350	350 x 340	340
60° D	Φ250	350 x 220	240

Tehnični podatki

Tip stroja	Workline 410.280 GANC	Workline 410.280 GANC LS	Workline 510.350 GANC	Workline 510.350 GANC LS
Območje kota rezanja	90°-45°D-30°D	90°-45°D-30°D	90°-45°D-30°D	90°-45°D-30°D
Najmanjši premer rezanja Ø	5 mm	5 mm	5 mm	5 mm
Ostanek	170 mm pri avtomatskem ciklu	170 mm pri avtomatskem ciklu	170 mm pri avtomatskem ciklu	170 mm pri avtomatskem ciklu
Rezalna hitrost	20 -120 m/min	20 -120 m/min	20 -120 m/min	20 -120 m/min
Delovna višina	760 mm	760 mm	760 mm	760 mm
Dimenzija traku žage	3800x27x0,9 mm	3800x27x0,9 mm	4800x34x1,1 mm	4800x34x1,1 mm
Dolžina podajanja obdelovanca brez preprijemanja	600 mm	2300 mm	600 mm	2300 mm
Dolžina podajanje obdelovanca s preprijemanjem	9999 mm	9999 mm	9999 mm	9999 mm
Podajanje obdelovanca	Avtomatsko, hidravlično	Avtomatsko, s frekvenčno krmiljenim industrijskim motorjem	Avtomatsko, hidravlično	Avtomatsko, s frekvenčno krmiljenim industrijskim motorjem
Rezalno podajanje	avtomatsko	avtomatsko	avtomatsko	avtomatsko
Dvig loka žage	hidravlično	hidravlično	hidravlično	Hidravlično
Vpenjanje obdelovanca	hidravlično	hidravlično	hidravlično	hidravlično
Vodila traku žage	Trdokovinska in kotalna vodila	Trdokovinska in kotalna vodila	Trdokovinska in kotalna vodila	Trdokovinska in kotalna vodila
Napenjanje traku žage	mehansko	mehansko	mehansko	mehansko
Moč motorja	2,2 kW 400V, 50 Hz	2,2 kW 400V, 50 Hz	3 kW 400V, 50 Hz	3 kW 400V, 50 Hz
Dimenzija stroja (DxŠxV)	2130x2000x1510 mm	2130x4500x1510 mm	2500x2000x1520 mm	2500x4500x1520 mm
Teža	1000 kg	1700 kg	1200 kg	1900 kg

Dodatna oprema



Vpenjanje snopa

Z enostavno nastavljivim vertikalnim vpenjalom se snop cevi vpne. Pri modelih GH, DGH in DGSH je vpenjalni cilindar hidravlični.



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.



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.



Digitalni prikaz kota rezanja

Digitalni prikaz kota, s preciznim merilnim sistemom je zagotovljena točnost 0,1°



Laserska rezna linija

Laser projicira eksaktno linijo rezanja na obdelovanec.



Hidravlični prikaz napetosti traku

Kontrola napetosti traku z manometrom.



Halogenska strojna svetilka

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



Merilni prislon s skalo 500mm

Stabilni merni prislon merilne dolžine 500 mm s sistemom za sproščanje odrezanih kosov



Tretji hladilni dovod emulzije

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



Splakovalna pištola

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



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.



BI-Metalni trak žage M42

Bimetalni trak žage z legiranim nosilnim delom z cca 4% kroma in zobmi z HSS M42 / 1.3247 z 8% kobalta



Valjčne proge

Valjčne proge so dobavljive v različnih širinah valjev 440, 540 in 640 mm. Moduli prog so dolžine 2 in 3 m. Izvedbe z različnim številom nog in njihovo višino, tako da so primerne za različne modele strojev



Priključni elementi valjčne proge

Priključitev valjčne proge je najprimernejše čim bližje mizi stroja. Da pa pri rezanju pod kotom ne bi zarezali v valjčno progo se uporabijo priključni elementi



Merilni sistem - analogni

Na valjčno progo je možno namestiti merilni sistem ustrezne dolžine. Odčitavanje je analogno s pomočjo nonija nameščenega na vodilo merilnega sistema



Merilni sistem - digitalni

Na valjčno progo je možno namestiti merilni sistem ustrezne dolžine. Odčitavanje je digitalno na velikem displeju



Merilni sistem - NC

Na valjčno progo je možno namestiti merilni sistem ustrezne dolžine. NC krmilje - digitalni vnos zelene dolžine in samodejno pozicioniranje sistema. Merilni sistem ima tudi integrirano funkcijo »jump back« ki omogoča sproščanje odrezanega kosa po rezanju, da se lahko lažje sname.