



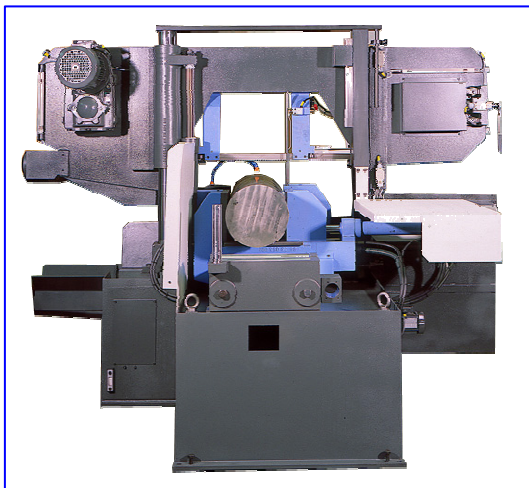
DANOBATGROUP



SZALAGFŰRÉSZ GÉPEK

GÉP:

DANOBAT CR 330A automatikus szalagfűrész gép
alkalmas mindenfajta anyag darabolásához, rendkívül megbízható, nagyteljesítményű daraboló gép.





FŐ JELLEMZŐK **CR 330A**

Vágási kapacitás-átmérő -----	330 mm
Vágási kapacitás négyszög -----	330 (w)x330(h) mm
Vágási kapacitás kötegeknél (függőleges szorítópofával, opció)	
Maximum-----	330x210 mm
Minimum -----	140x45 mm
Szalag méret -----	4.970x34x1,1 mm
Főmotor teljesítmény -----	3 kW
Hidraulika teljesítmény -----	0,75 kW
Hűtőszivattyú teljesítmény -----	0,07 kW
Tisztítókefe teljesítmény -----	0,12 kW
Szalagsebesség -----	16 - 125 m/min
Anyagelőtolás ciklusonként -----	500 mm
Függőleges kötegszorító pofával -----	425 mm

GÉP KÖZELÍTŐ MÉRETEI:

- Hosszúság-----	2.510 mm
- Szélesség-----	1.700 mm
- Magasság-----	1.850 mm
- Munkaasztal magasság-	800 mm
- Nettó súly -----	2.190 Kg



MŰSZAKI LEÍRÁS

DANOBAT, MODEL CR 330A, nagy termelékenységű szalagfűrész gép

- 1.- gépágy
- 2.- oszlopok és fűrészkeret
- 3.- szalagfeszítés és vezetés
- 4.- szalagtisztítás
- 5.- szalag meghajtás
- 6.- előtolás és vágónyomás
- 7.- rögzítő pofák
- 8.- hűtés
- 9.- hidraulika
- 10.- ellenőrzés és kezelés
- 11.- adagoló rendszer

OPCIONÁLIS FELSZERELTSÉG

- 12.- NC hossz programozás
- 13.- Automata forgácskihordó
- 14.- Vertikális hidraulikus satu
- 15.- Lézeres gyors megközelítés
- 16.- Automata első igazító vágás
- 17.- Ferde vágás ellenőrzés
- 18.- Szorítópofa nyomás szabályozás
- 19.- Levegő-olaj ködkenés

1.- GÉPÁGY

- 1.1 A gépágy ívhegesztett acélból, egy darabból áll. Ide van beépítve a forgácsgyűjtő valamint, a szűrőbetét a mikro szennyeződések kiszűrésére.

2.- OSZLOPOK ÉS FŰRÉSZKERET

- 2.1 A fűrészkeretet két oszlop vezeti meg: egy körszelvényű, köszörült krómacéloszlop (főoszlop) valamint egy prizmatikus, támasztócsapágyakkal ellátott második oszlop.



3. SZALAGFESZÍTÉS ÉS VEZETÉS

- 3.1 A gépen a szalagfeszítés kézzel történik. A szalag feszítését egy karral végezzük, ami megfeszíti a szalagot amíg a vezérlőbe beépített érzékelő ki nem kapcsol, így a korrekt szalagfeszesség biztosított. Ez az elektronikus eszköz folyamatosan figyeli az előírt feszességet. A szalagszakadást azonnal érzékeli és leállítja a gépet automatikusan.
- 3.2 A szalag oldalirányú megvezetését csapágyak és keményfém hasábok kombinációja adja, megakadályozva a szalag bármilyen irányú elmozdulását.
- 3.3 A szalagvezető karok távolságát kézzel állíthatjuk be a vágandó anyag méretének függvényében.

4. SZALAG TISZTÍTÁSA

- 4.1 A géphez tartozik egy felszerelhető, motorizált drótkefe, amely eltávolítja fűrészelés közben a fűrészfogakra tapadt forgácsot.

5. A SZALAG MEGHAJTÁSA

- 5.1 A nagy teljesítményű sebességváltómű és elektronikai frekvenciaváltó.
- 5.2 A tengelyek anyaga hőkezelt, megfelelően méretezett. A tárcsa azon felülete, amely a szalaggal érintkezik hőkezelt, az idő előtti kopás elkerülése érdekében.
- 5.3 Biztonsági lekapcsoló a gép leállítására, amennyiben a szalag megszorul a tárcsán.

6. ELŐTOLÁS ÉS VÁGÓNYOMÁS

- 6.1 Az előtolást és nyomást egy váltó átfolyó szelep kontrollálja, kompenzálva a különböző olajnyomást és hőmérsékletet.
- 6.2 A hidraulikus előtolást egy munkahenger biztosítja.

7. RÖGZÍTŐ SATUPOFÁK

- 7.1 A munkadarabot a szalag mindkét oldalán rögzítik, így az anyag szilárdan fekszik, elkerülve a sorjás vágást.
- 7.2 Nem szükséges a pofák kézi állítása az anyag szélességétől függően, a teljes löket automatikus.

8. HŰTÉS

- 8.1 A hűtőtartály két részből áll. Az elsőben – amelyikben a forgácskihordó is van – vegyesen található forgács és hűtőolaj. Ez a tartályrész filterrel csatlakozik a főtankhoz, és a filter kívülről könnyen kivehető.

9. HIDRAULIKA

- 9.1 A hidraulika rendszer a gépágyba van fixen beépítve úgy, hogy könnyen hozzáférhető legyen, minimális karbantartási időt igényel.

**10. ELLENŐRZÉS ÉS KEZELÉS**

- 10.1 Az összes kezelőszerv és ellenőrzőműszer egy kezelőtáblán van ergonomikusan elrendezve.
- 10.2 Gépleálláskor a vezérlés 10 lehetséges hibajelzést ad, amelyek a gép leállítását okozhatják és nem teszik lehetővé az újraindítást.

11.- ELŐTOLÓ RENDSZER

- 11.1 A gép rendelkezik hidraulikus adagolórendszerrel, amelynek lökete 500 mm ciklusonként. Ha az opcionális vertikális szorítás is ki van építve, akkor ez a löket csak 425 mm lehet.
- 11.2 Figyelem: az adagoló satu kör keresztmetszetű anyagok adagolását végzi tökéletesen, de problémák lehetnek némely kovácsolt vagy szabálytalan alakú darabbal. DANOBAT nem vállal felelősséget az ilyen esetek miatt.

12.- NC HOSSZ PROGRAMOZÁS

- 12.1 50 programot kezel, minden egyes tartalmazza:
- vágandó hossz
 - programozott vágások száma
 - program vége
- 12.2 A monitor egyszerre 5 programot mutat:
- blokk száma
 - vágandó hossz
 - programozott vágások száma
 - megtörtént vágások száma
 - blokk végrehajtási ideje
- 12.3 A végrehajtási képernyő az alábbi információkat mutatja:
- adagoló satu helyzete
 - vágási idő
 - elért teljesítmény (cm²/min)
- 12.4 Termelési adatok
- A termelési üzemmódban az alábbi adatok láthatók:
- ledolgozott órák
 - órák ciklusonként
 - szalag élettartam
 - vágott cm²
 - megtörtén vágások száma



- 12.5 Változtatható paraméterek
- szalag szélesség
 - satu nyitási ideje
 - adagoló satu nyitási ideje
 - adagoló satu zárási ideje
- 12.6 Hiba diagnosztika
- Több lehetséges hiba kerül kijelzésre, és a hibakijelzés megérintésével több információ is kijelzésre kerül a lehetséges megoldást illetően.
- 12.7 Lehetőség van a gép működése közben programok átírására vagy új program bevitelére.
- 12.8 A programok memorizálódnak, így a gép leállítása vagy megállása esetén is folytatható a megmunkálás.
- 12.9 A programozás magyar nyelven történik.

13.- AUTOMATA FORGÁCSKIHORDÓ

- 13.1 Csavarrendszerű forgácskihordó mindenfajta forgács szállításához.

OPCIONÁLIS KIALAKÍTÁSOK

14.- FÜGGŐLEGES KÖTEG SZORÍTÁS

- 14.1 A függőleges pofa főleg kötegek vágása esetén előnyös.
- 14.2 A szorítást két munkahenger végzi a fűrész-satunál és egy pedig az adagoló satunál. A függőleges satuk magassága állítható.
- 14.3 A különböző szélességű munkadarabok miatt nem szükséges a függőleges satu állítása.

15.- FŰRÉSZKERET LÉZERES GYORS RÁÁLLÁSA

- 15.1 Ez az opció egy lézermérőt jelent, a szalagvezető alá beépítve. Így lehetséges a gyorsjárat automatikus átváltása az előtoló sebességre, amikor a lézer eléri a munkadarabot.
- 15.2 Ha nincs ez az opció kialakítva, akkor a vágási magasságot minden olyan esetben, amikor változik a vágandó méret, manuálisan kell beállítani.

16.- SATU-SZORÍTÁS SZABÁLYOZÁSA

- 16.1 Ez az opció lehetővé teszi a mozgatható satupofák (horizontális és vertikális) szorítóerejének szabályozását. Ez különösen előnyös vékonyfalú csövek vágásánál, mivel így elkerülhetjük azok deformációját.

17.- LEVEGŐ-OLAJ KÖDKENÉS

- 17.1 Ködkenő rendszer, amely irányított levegőbefújás segítségével biztosítja a hűtést-kenést, és kíméli a környezetet.
- 19.2 A rendszer több csőből áll, így lehetővé válik a levegő-olaj keverék eljutása a vágótér minden részébe.

**19.3 A rendszer fő jellemzői:**

- Kilépés (lehetséges kilépés): 3-30 mm³/impulzus (változtatható).
- Hűtő tartály: 3 liter öntött alumíniumban
3 liter áttetsző poliamidban

Ezen rendszer alkalmazásához feltétlenül szükséges, hogy a gép használója rendelkezzen sűrített levegős rendszerrel, mivel ezt a DANOBAT nem szállítja. A sűrített levegőt a fűrészgépbe való juttatás előtt szűrni és tisztítani kell.

FELHASZNÁLT KERESKEDELMI ANYAGOK

- ❑ Motorok: LEROY SOMER
- ❑ Sebesség váltó box: LEROY SOMER, LENZE
- ❑ Elektronikus inverter: CONTROL TECHNIQUES, LENZE
- ❑ Elektronikus alaplap: KLOCNER MOELLER
- ❑ PLC: SYSMAC CQM1 OMRON
- ❑ Nyomógombok: TELEMECANIQUE
- ❑ Csapágyak: INA, SKF, FAG.
- ❑ Lineáris csapágyak: INA, NSK, THK
- ❑ Egyéb csapágyak: SKF, FAG, INA
- ❑ Hidraulika elemek: VICKERS, ATOS

DOKUMENTÁCIÓ (1 KÉSZLET)

- ❑ Kezelési könyv
- ❑ Biztonság
- ❑ Üzembe helyezés (átvétel, kicsomagolás, alapozás, elektromos csatlakozás, elektronikus kezelő tábla)
- ❑ Beüzemelés, beindítás
- ❑ Elektromos és hidraulikus elemek
- ❑ Megelőző karbantartás
- ❑ Kenőanyagok
- ❑ Alkatrészek listája
- ❑ CE biztonsági tanúsítvány