

OFERTA SPECIALA

Fierastrau automat cu panza banda PEGAS-GONDA 300x300 HERKULES X-CNC



Fierastrau automat cu panza banda cu doua coloane de mare productivitate cu dispozitiv de avans al materialului si cu actionari hidraulice. Masina are o constructie deosebit de solida, bratul de taiere fiind inclinat cu 25°. Aceste caracteristici impreuna cu o puternica actionare cu reductor planetar si cu o panza banda de 34 de mm, asigura o eficienta maxima.

Versiunea X-CNC ofera un sistem de comanda cu 64 biti cu posibilitatea reglarii automate a avansului de taiere in functie de rezistenta materialului, reglarea electronica a pozitiei superioare si inferioare a bratului, pe display fiind afisate viteza de taiere si avansul. Sistemul de comanda este pregatit pentru comunicarea cu alte accesorii exterioare. Este posibila setarea a 99 de linii de program (piese de diferite lungimi si numarul de piese).

Masina este destinata taierilor verticale in productia de serie. Datorita constructiei robuste masina poate taia o gama larga de materiale, inclusiv oteluri inoxidabile si oteluri de scule, profile sau materiale pline.

Constructie:

- Masina este proiectata pentru a corespunde conditiilor extreme din activitatea de productie industrială.
- Cadrul masinii este din fonta turnata si are 2 coloane cu ghidaje lineare. Cadrul masinii si cele 2 coloane sunt amplasate cat se poate de aproape de menghina de prindere pentru minimizarea vibratiilor si pentru obtinerea de performante maxime de taiere.



VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Sediul social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55
Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.366.341
E-mail: office@vigra.ro ; www.vigra.ro



- Bratul de taiere este in constructie sudata si este proiectat pentru realizarea de taieri sigure si de precizie. Bratul se deplaseaza pe cele 2 coloane cu ajutorul a patru ghidaje liniare de mare capacitate. Bratul este actionat de doi cilindri hidraulici.
- Rolele de antrenare si ghidare a panzei banda sunt din otel si sunt inclinate cu 25°. Datorita acestei inclinari se minimizeaza rasucirea panzei banda si este posibila apropierea ghidajelor panzei banda de cele 2 coloane. Astfel se elimina vibratiile si se pot obtine performante maxime la taiere.
- Bratul de taiere are un senzor automat pentru masurarea pozitiei sale superioare de deasupra materialului si exista de asemenea un microinterruptor pentru setarea pozitiei inferioare.
- Menghina este de concepie avansata si are un cilindru hidraulic cu cursa mare si bacurile de prindere au ghidaje liniare. Bacurile menghinei principale prind materialul atat in fata cat si in spatele sectiunii de taiere. Datorita constructiei menghinei aschiile sunt dirijate direct spre extractorul de span.
- Menghina de avans a materialului este in constructie solida sudata.
- Bacurile menghinei de avans se deplaseaza pe 2 ghidaje liniare, fiind actionate de un cilindru hidraulic. Un bac are cursa lunga (deplasare cu ajutorul unui cilindru hidraulic cu cursa mare), alt bac are cursa redusa (acesta slabeste cand avanseaza materialul, bacul nu se uzeaza si materialul nu aluneca). Bacul cu cursa redusa si menghina principala cu cursa mica se destind, ceea ce inseamna un avans fara contact pentru materialele deformate, strambe. Bacurile asigura o strangere sigura a materialului.
- Mecanismul de avans a materialului cu un pas de avans de 500 mm se deplaseaza pe patru ghidaje liniare cu actionare cu cilindri hidraulici. Exista doua viteze de avans (o viteza mica la apropierea de pozitie). Exista un senzor liniar incremental pentru indicarea pozitiei mecanismului de avans si functie GOTO.
- Materialul este sustinut de un conveyor cu role pe toata lungimea de taiere.
- Intinderea panzei banda se realizeaza hidraulic. Echipamentul electro-hidraulic de tensionare a panzei banda are un senzor care asigura o tensionare constanta si pastreaza conditiile ideale de taiere.
- Ghidajele reglabile ale panzei banda au placute din carburi metalice si role cu rulmenti pentru ghidarea panzei banda la partea superioara.
- Suporturile ghidajelor sunt conectate la bacurile menghinei si nu este necesara reglarea lor manuala. Suporturile ghidajelor se deplaseaza pe ghidaje liniare.
- Peria de curatare a panzei banda este actionata de un electromotor si asigura o curatare perfecta.
- Actionarea panzei banda se realizeaza cu un reductor planetar, motor trifazat si cu variator de frecventa pentru reglarea continua a vitezei panzei banda. Actionarea cu reductor planetar are o putere dubla fata de actionarea cu reductor melcat.
- Sistemul de racire dirijeaza emulsia de racire pe ghidajele panzei banda.
- Batiul solid al masinii are incorporat un extractor si un container de span.
- Exista un indicator pentru confirmarea intinderii panzei banda si pentru avertizarea in cazul cand aparatoarea panzei banda este deschisa.
- Controlul masinii se face cu microprocesor, curentul de comanda fiind de joasa tensiune, 24 V.
- Masina este echipata cu terminal de control SIEMENS, care realizeaza comanda masinii in doua regimuri de baza: BIMETAL si CARBIDE.
- **BIMETAL** – acest regim este potrivit pentru optimizarea avansului de taiere pentru taierea profilelor cu panze banda bimetal. Avansul de taiere este realizat de sistemul PEGAS ARP care regleaza automat avansul de taiere in functie de rezistenta materialului. Avansul de taiere este mai mare atunci cand panza banda taie laturile profilelor. Cand panza banda ajunge sa taie materialul plin, sistemul reduce automat avansul de taiere, astfel ca golul dintre dintii panzei banda nu se umple cu span.
- **CARBIDE** – acest regim este potrivit pentru taierea barelor pline cu panze banda bimetal sau cu carbura. Sistemul de control regleaza automat avansul de taiere (la 75% din avans) la inceputul taierii. Scopul este de a elimina vibratiile si incarcarea pe dinte la inceputul taierii. Avansul de taiere este constant in timpul taierii, la 15 mm inainte de terminarea taierii sistemul reduce automat avansul de taiere. Astfel se obtine o durata de viata mai mare a panzei banda. Sistemul de control in regimul



VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Sediu social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55
Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654
Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37
București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.366.341
E-mail: office@vigra.ro ; www.vigra.ro



CARBIDE foloseste reglarea avansului de taiere in timpul incarcarii excesive a panzei banda (sistemul citeste incarcarea actionarii panzei banda in Amperi). Reglarea nu este activa, aceasta serveste ca o siguranta daca panza banda nu este uzata. Sistemul de control reduce avansul de taiere la jumatate si se poate termina taierea.

- Reglarea avansului de taiere este realizata cu o valva hidraulica controlata de un servomotor. Datorita acestui fapt se pot obtine taieri foarte precise. Operatorul introduce avansul de taiere dorit in mm/min in program si masina regleaza exact avansul de taiere. Acest mod de control depinde de temperatura (vascozitatea) uleiului hidraulic.
- Sistemul de control al masinii regleaza viteza periferica a panzei banda si viteza de avans de taiere a bratului. O parte a sistemului controleaza semnalele de intrare si de iesire pentru legarea la acesoriile standard amintite mai sus.
- Cand bratul de taiere se ridica, menghina de avans se retrage si astfel se evita contactul intre material si panza banda, marindu-se astfel durata de viata a panzei banda.
- Modul de siguranta Siemens cu autodiagnoza.
- Miscarile de lucru sunt reglate de catre sistemul hidraulic. Exista o valva de reglare pentru setarea presiunii menghinei.

Echipamentul de baza:

- SIEMENS: Sistem de comanda SIEMENS
- 300x300-NPH: Tensionarea hidraulica a panzei banda
- LED: Lampa pentru iluminarea zonei de lucru
- 300x300-ECK: Perie de curatare a panzei banda actionata de motor electric
- 300x300-HPV: Deplasarea bratelor ghidajelor panzei banda odata cu deplasarea bacurilor menghinei
- 300x300-DPP: Oprirea automata a bratului in pozitia superioara dupa terminarea taierii
- 300x300-ARP+ASR: Sistem pentru reglarea automata a parametrilor de taiere in functie de rezistenta materialului si de uzura panzei banda. ASR = Reglarea automata a taierii, in conformitate cu parametrii setati. Reglarea se face la inceputul si sfarsitul taierii. Este recomandata pentru taierea cu banza banda cu carbura. Actionarea se face cu servomotor
- 300x300-RTS-A: Reglarea fortei de strangere a menghinei prin instalatia hidraulica si cu indicarea fortei pe un manometru, Set de 2 buc. pentru ambele menghine
- 300x300-VTT: Extractor melcat de span, recomandat pentru otel inoxidabil si pentru functionare continua. Include BOX TRI – container de span
- 300x300-GPZ: Tava pentru piesele taiate
- 300-CMU-1: Deschiderea zonei de taiere dinspre partea menghinei de avans. Fara contactul panzei banda cu materialul, deplasand panza banda in pozitia superioara
- variator de frecventa
- panza banda
- set de scule
- manual de instructiuni

Control: operatorul alege unul din cele doua regimuri de lucru:

MANUAL: masina taie materialul imediat in regim semiautomat.

PROGRAM: operatorul seteaza programul de taiere, masina citeste si executa programul. Este posibila realizarea a 99 programe diferite. Un program seteaza complet operata de taiere: viteza panzei banda, viteza de avans, inaltimea materialului, lungimea materialului si numarul de piese. Lungimea si numarul de piese se pot seta in 99 de linii de program, masina realizand automat avansul materialului.

Ciclul de lucru: dupa pornirea masinii, menghinele se strang automat, taierea se realizeaza cu viteza de taiere setata, la terminarea taierii microintreruptorul pozitiei inferioare a bratului este activat, bratul de



VIGRA Marketing & Services S.R.L.

Sediul social: Bucuresti CP 061079, sector 6, Bulevardul Iuliu Maniu, nr. 55
 Pct de lucru: Bucuresti, sector 1, Str. Stefan Negulescu nr. 34, etaj 3, CP 011654
 Tel: (+40-21) 233.33.34; 233.33.35; 233.33.36; Fax: (+40-21) 233.33.37
 București: 0372.755.717, Cluj-Napoca: 0723.258.524, Timișoara: 0722.366.341
 E-mail: office@vigra.ro ; www.vigra.ro



taiere se ridica la pozitia superioara si menghinele se deschid automat. Materialul este deplasat de dispozitivul de avans in regim periodic (dispozitivul de avans se deplaseaza de la pozitia de zero la pozitia setata de avans) sau in regim consecutiv (dispozitivul de avans se deplaseaza la pozitie) si strange materialul si avanseaza in pozitia de taiere consecutiv.

Capacitati de taiere			
	D [mm]	300	x
	D [mm]	250*	x
	axb [mm]	300x300	300x220
	axb [mm]	300x300	300x220

*valori recomandate

Cea mai mica lungime de taiere	mm	10
Cel mai mic diametru de taiere	mm	30
Cel mai mic rest de material la o taiere	mm	50
Cel mai mic rest de material in ciclul automat	mm	120
Pasul minim de avans al materialului	mm	5
Pasul maxim de avans al materialului	mm	505
Lungimea maxima la avans multiplu	mm	9999

Caracteristici tehnice		
Actionarea panzei banda	kW	3,0
Actionarea agregatului hidraulic	kW	0,75
Pompa de racire	kW	0,12
Motorul actionarii periei de curatare	kW	0,12
Puterea consumata totala	kW	11,5
Viteza de taiere, reglare continua	m/min	20-100
Dimensiunea panzei banda	mm	4520x34x1,1
Alimentarea electrica		3x400V, 50 Hz

Comanda		
Avansul bratului de taiere	hidraulic	
Avansul materialului	hidraulic	
Strangerea materialului	hidraulica	
Tensionarea panzei banda	hidraulica	
Curatarea panzei banda	perie actionata de motor hidraulic	
Racirea	racirea direct pe ghidajele panzei banda si in sectiunea de taiere	
	debit [l/min]	debit [l/min]
	40,0	65

Dimensiuni si greutate					
Lungime	Latime	Inaltime		Inaltimea mesei	Greutate
[L]	[B]	[Hmin]	[Hmax]	[V]	(kg)
2200	2080	2100	2140	800	1420

Pretul masinii 300x300 HERKULES X-CNC

26.456,00 EUR

Conditii de pret: Preturile nu contin TVA si se calculeaza in RON la cursul BNR din data facturarii.