

Автоматические станки маятникового типа

Ergonomic 290.250 DGA



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Сургут (3462)77-98-35

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

эл. почта: bmo@nt-rt.ru || сайт: <http://bomar.nt-rt.ru/>

Полностью автоматический станок для резки под углом в обе стороны с автоматическим позиционированием пильной рамы. Подача заготовок, захват и опускание пильной рамы осуществляются гидравлическим путём. Максимальная длина подачи заготовки без её перехвата составляет 1500 мм. Станок оснащён контроллером SIEMENS с большим дисплеем, в который заносятся параметры угловых резов, длины заготовок и их количество.

Программирование производится быстро и просто, благодаря большому дисплею, разделённому на секции. В контроллер может быть занесено до 60-ти программ. После перевода станка в ручной режим, управление всеми функциями можно осуществлять по отдельности. Сварная пильная рама сделана из серого чугуна и хорошо поглощает вибрации возникающие в процессе резки. Тиски расположены и перемещаются по линейным направляющим. Подающие тиски открываются в обе стороны, что предотвращает столкновение с заготовками. Закрытое исполнение подающего рольганга позволяет безопасно работать даже с короткими заготовками. Пильная рама поворачивается электромеханическим путём в диапазоне -45В° to 60° примерно за 3 секунды. Автоматическое определение габаритов заготовки позволяет пильной раме двигаться с максимальной скоростью вплотную к заготовке, что сокращает время цикла пиления.

В стандартную комплектацию также входит система автоматической регулировки давления пилы на заготовку, которая корректирует скорость подачи в зависимости от сопротивления заготовки и частотный преобразователь с возможностью регулировки скорости движения ленточного полотна в диапазоне 20-120 м/мин.

Эти опции, при подборе оптимальных режимов позволяют существенно повысить срок службы ленточного полотна и производительность станка. Станок спроектирован для пиления профильных заготовок небольших и средних габаритов в автоматическом режиме, особенно если заготовки часто необходимо пилить под углом. Точность подачи составляет 0,2 мм.

Примечание. Рольганг М330 грузоподъёмностью 150 кг/м или Т340 грузоподъёмностью 600 кг/м могут быть подсоединены как с левой стороны (подача), так и с правой (приём). Рольганги поставляются длиной от 2-х метров.

Стандартная комплектация:

- Гидравлическое исполнение
- Сварная пильная рама из серого чугуна.
- Ровный электромеханический поворот в диапазоне -45° up to +60° за 3 секунды.
- Точная регулировка угла +/- 0,1°
- Длина одной подачи без перехвата 1500 мм.
- Твердосплавные направляющие ленточного полотна гарантируют высокую точность раскроя.
- Система автоматической регулировки давления полотна пилы на заготовку.
- Система определения габаритов заготовки.
- Электронный контроль натяжения и повреждения полотна.
- Автоматическое выключение станка после завершения программы.
- Простые манипуляции по убору стружки.
- Система охлаждения, расположенная в основании станка.
- Мощный и надёжный двигатель 1,5 кВт.
- Исполнение станка соответствует всем требованиям по безопасности.

Технические характеристики

- **Тип исполнения:** Маятниковый
- **Разворот пильной рамы:** 0-45-60 град.
- **Параметры профильной заготовки (Ширина и Высота):** 290x250 мм
- **Мощность двигателя:** 3,1 кВт, 400 Вольт/50 Гц кВт
- **Скорость движения ленточного полотна:** 120 м/мин
- **Размер ленточного полотна:** 2910 x 27 x 0,9 мм
- **Высота рабочего стола:** 755 мм
- **Минимальное раскрытие тисков:** 5 мм
- **Минимальный остаток заготовки:** 80 мм
- **Масса:** 820 кг
- **Производитель:** Bomag, Чехия.

ERGONOMIC 290.250 DGA

				
0°	240	160×325	220×300	210×210
45° R	180	60×230	115×200	195×195
45° L	220	120×220	195×220	155×155
60° R	135	100×130	100×130	95×95

 1,5 kW  2910×25(7)×0,9mm

Система подачи

Конвейерная система серии М 220/330/ 430 - модульная система роликовых конвейеров, упоров и подающих механизмов грузоподъемностью 15 кг/м (с пластиковыми роликами) и 215 кг/м (со стальными роликами).

Длина модуля, мм	2000 / 3000
Ширина роликов, мм	230 / 330 / 430
Ширина конвейера, мм	Ширина ролика + 50
Ролики, мм	Стальные / пластиковые, ?60
Количество роликов, м, шт.	7 -модуль 2, 11- модуль 3
максимальная грузоподъемность, кг/м	215 - стальные ролики 15 - пластиковые ролики

Дополнительное оборудование:

Упор типа м-А вТЪ“ недорогое решение для широкого применения. Упор типа М-А может быть установлен на любые конвейеры серии М длиной 2000-6000 мм.



Установка длины	вручную
Фиксация позиции	вручную
Измерительная система	оптическая с миллиметровой шкалой
Длина, мм	от 2000 вТЪ“ 6000

Упор с цифровой индикацией типа м-DA вТЪ“ простая высокоэффективная система для установки длины отрезаемой заготовки посредством механизма с цифровым указателем длины. Установленная длина отображается на большом дисплее. Упор типа М-DA оснащен подвижной кареткой и может быть отведен на расстояние около 10 мм при помощи рычага, чтобы предотвратить зажатие материала в процессе резания. Если упор не зафиксирован, информация об ошибке будет выдана на дисплей.



Установка длины	вручную при помощи маховика
Фиксация позиции	вручную
Измерительная система	цифровая индикация
Точность, мм	0,1
Длина, мм	2000-6000

Упором с Nc контролем типа м-NcA вТЪ“ это производительная и комфортная система установки длины отрезаемой заготовки. Используемый микропроцессор дает возможность для хранения до 10 программ и их поиска посредством одного нажатия кнопки. Значения отображаются на двухстрочном дисплее, расположенном на панели управления. Система управления позволяет программировать ход каретки упора. Простое управление, высокая скорость и точность обеспечивают высокую экономичность системы.



Установка длины	NC - контроль
-----------------	---------------

Опции

1. Лазерная подсветка линии реза.



Дублирует точную позицию ленточного полотна над заготовкой. Опция особенно полезна при угловых резах.

2. Тензомер.



Устройство служит для достижения оптимального уровня натяжения режущего инструмента.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81

Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Сургут (3462)77-98-35

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93