



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНО-ОТРЕЗНОГО СТАНКА БЗС5001

Параметры	Единица измерения	Показатели
Наибольшие размеры разрезаемого материала:		
а) с углом распила 90°:		
-круглое сечение	мм	До 335
-прямоугольное сечение	мм	500 x 335
б) с углом распила 45°:		
-круглое сечение	мм	330
-прямоугольное сечение	мм	320 x 335
в) с углом распила 60°:		
-круглое сечение	мм	200
-прямоугольное сечение	мм	200 x 335
Максимальная длина разрезаемой заготовки (при наличии ролганга длиной 6000 мм)	мм	12000
Максимальный вес заготовки	Кг/м.п.	250
Точность резки	мм	Не менее $\pm 0,3$
Угол поворота пильной рамы в горизонтальной плоскости	град	До 60
Подача заготовки	---	Ручной и автоматический режимы
Минимальная длина заготовки, захватываемая губками тисков		
-ручной режим	мм	70
-автоматический режим	мм	110
Скорость резания (бесступенчатое регулирование)	м/мин	32...130
Скорость подачи пильного узла (бесступенчатое регулирование)	мм/мин	0...300
Подача материала:		
-однократная	мм	0...600
-многократная	мм	0...9999
Размеры полотна пилы	мм	4400X34X1,1
Удлинение пилы при натяжении	мм/100мм	0,36...0,4
Способ натяжения пилы	---	Динамометрическим ключом
Габариты станка:		
-длина	мм	2320
-ширина	мм	2200
-высота	мм	1900
Масса станка	кг	1500

**СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА СЕРТИФИЦИРОВАНА
В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ISO 9001-2000**



АТЛАНТ ЛЕНТОЧНО-ОТРЕЗОЙ СТАНОК БЗС5001



- Станок работает в наладочном, полуавтоматическом и автоматическом режимах. Наличие визуального контроля режимов резания по скорости, счетчика количества резов с панели оператора с возможностью регулирования в процессе резания.
- Возможность контроля подачи пилы по манометрам, установленным рядом с панелью оператора с возможностью регулирования в процессе резания.
- Наличие программирования задач путем внесения рецептуры (длина заготовки, количество отрезаемых заготовок) – 100 позиций задач.
- Наличие лазерного указателя линии реза.
- Привод главного движения — мотор-редуктор фирмы “LENZE”.
- Гидрооборудование фирмы “REXROTH”, “PONAR” обеспечивает работу исполнительных механизмов станка (пильный механизм, механизм подачи и зажима заготовок).
- Привод продольного перемещения — шаговый электродвигатель фирмы “OMRON”.
- Подача смазочно-охлаждающей жидкости — насос фирмы “SAP”.
- Управление пускорегулирующей аппаратурой и другими исполнительными механизмами осуществляется от программированного контроллера фирмы “OMRON”.
- Питание электрооборудования станка осуществляется от трехфазной сети переменного тока напряжением 380 Вольт и частотой 50 Гц.

Для пиления длинномерных заготовок станок может быть укомплектован подающими и приемными рольгангами.