

№	Проект	Наименование	параметры	Примечание
1	Область применения	Максимальная высота пиления	≤ 430 мм	
		Максимальная ширина пиления	≤ 430 мм	
		Толщина стенки	≥ 3 мм	
2	Конструкция станки пилы	Колонная конструкция	Большая и малая квадратные колонны + линейные направляющие	
		Основной привод	Усиленный фланец + редуктор с косозубыми шестернями	
		Автоматический позиционирующий механизм	Гидравлический привод, оптическая/магнитная линейка	Оптическая/магнитная шкала Позиционирование
		Минимальный размер позиционирования	≥ 2 мм	
		Разгрузочная рама	Опорная рама длиной 600 мм × 1 шт.	
		Опорная рама	Опорная рама длиной 2000 мм × 1 шт.	

		Внешний вид всей машины	Полностью закрытая конструкция	
		Габаритные размеры	Около 4380 мм × 2060 мм × 2080 мм (длина × ширина × высота)	Без учёта рам
		Общий вес	Примерно 4,7 т	
3	Система зажима	Количество тисков	2 пары	
		Распределение тисков	1 пара фиксированных тисков, 1 пара подвижных в комплекте с позиционирующим механизмом	
		Рабочий зажим	Односторонний зажим	
		Минимальное расстояние зажима	150 мм	
		Правый плавающий ~~тиск~~	Тиски с ходом 5 мм	чтобы избежать трения на тисках при подаче материала
		Состояние тисков	Во время резки фиксированные тиски находятся в зажатом состоянии	
4	Система резки	Скорость подачи	0-150 мм/мин, плавная регулировка	Бесступенчатое регулирование скорости
		Направляющий рычаг пильного диска	Двойная направляющая	
		Конструкция балки	Линейные направляющие с	

			левым и правым направлением	
		Левая направляющая	Направляющий рычаг Интеллектуальные тиски	
		Конструкция направляющей головки	Верхние и задние качели с двойным подшипником	
		Натяжение пильной ленты	Гидравлическое натяжение (Гидрозажим)	
		Опускание пильной ленты	Быстрое опускание, переход на рабочую подачу	
		Скорость пиления	18-80 м/мин, бесступенчатая регулировка с помощью частотного преобразователя	
		Размер пильной ленты	1.6 × 54 × 6690 мм	
5	Автоматический механизм позиционирования	фиксированной длина	по разу 500 мм	
		Метод фиксированной длины	Гидравлический цилиндр + оптическое/магнитное позиционирование шкалы	
		фиксированное время	1200 мм/мин	
		Максимальная фиксированная длина	500 мм*99 раз	
6	гидравлическая система	Бак для гидравлического масла	Автономный гидравлический блок постоянного давления	
		гидравлический клапан	Тайваньское производство <u>Chiyang Hydraulic</u>	
		Гидравлическое охлаждение	Поддержание давления при самозапуске и остановке редуцирования тепла	

		Объем бака для гидравлического масла	100 литров	
		давление в системе	3-4,5 МПа	
7	электрическая система	панель управления	русский	
		Основные низковольтные приборы	Сименс/Шнайдер	
		язык предупреждающих надписи	Русский язык	
		рабочее напряжение	АС.380V/50HZ	
		Мощность главного двигателя	7,5 КВТ	
		Мощность гидравлического двигателя	1,5 КВТ	
		Мощность двигателя охлаждения	0,2 КВТ	
8	система управления	Система подъема и позиционирования	Интеллектуальное цифровое позиционирование	
		Интеллектуальное пиление	Интеллектуальное пиление с переменной скоростью при постоянной нагрузке	
		Точные сигнализации	Обнаружение отклонения пилы по вертикали	
		Проверка пильного полотна	Проверка замены пильного полотна	
		База данных по распиловке	Предварительно заданные данные пиления	
		Формула распила	Предварительно сохраненные рецепты пиления в режиме реального времени	

	язык интерфейса	Русский	
	пользовательский интерфейс	Русский	
	PLC	Бренд: <u>Huichuan</u>	
	сенсорные экраны	Бренд: <u>Huichuan</u>	
	сервосистема	Бренд: <u>Huichuan</u>	
	Оптические переключатели	Бренд: Отоникс	
	Отключение при отсутствии подачи	Управление фотоэлектрическим выключателем	
	Количество режущих сегментов	Одновременно можно задавать не менее 5 длин и неограниченное количество деталей.	
	Ручная резка	Можно выбрать ручной режим резки	
	Ручное переносное управление	Поддержка подачи в одно касание, распиловки в одно касание	
	Режим головы	Режим заголовка/без заголовка	единые выборы
	Функция выпуска	Настраиваемая функция автоматического выпуска инструментов, регулируемый размер	
	Автоматическая резка	Включите режим заголовка или режим без заголовка, а затем нажмите кнопку Система подачи автоматически позиционирует материал на заданную длину и количество для перехода в режим автоматического пиления.	

9	ошибка точности	Ошибка повторного позиционировани я	±0.2mm	
		Допуск на вертикальность сечения	0.2/100mm	
		Ошибка параллельности сечения	0.1/100mm	
10	система удаления стружки	основа	Волоочильная цепь для автоматического удаления стружки	
		метод привода	привод двигателя	
		Тележка для удаления стружки	Самосвальная тележка	
11	система охлаждения	охлаждающая жидкость	Автоматическая рециркуляция охлаждающей жидкости	
		Контроль охлаждающей жидкости	Автоматическая сигнализация низкого уровня жидкости	
		Объем холодной резки	80L	
12	Система промывки	пистолет для промывки	Установка пистолета для промывки водой	
13	Системы освещения	Режущее освещение	Светодиодные рабочие лампы	
14	Информация о доставке	Язык руководства по эксплуатации		