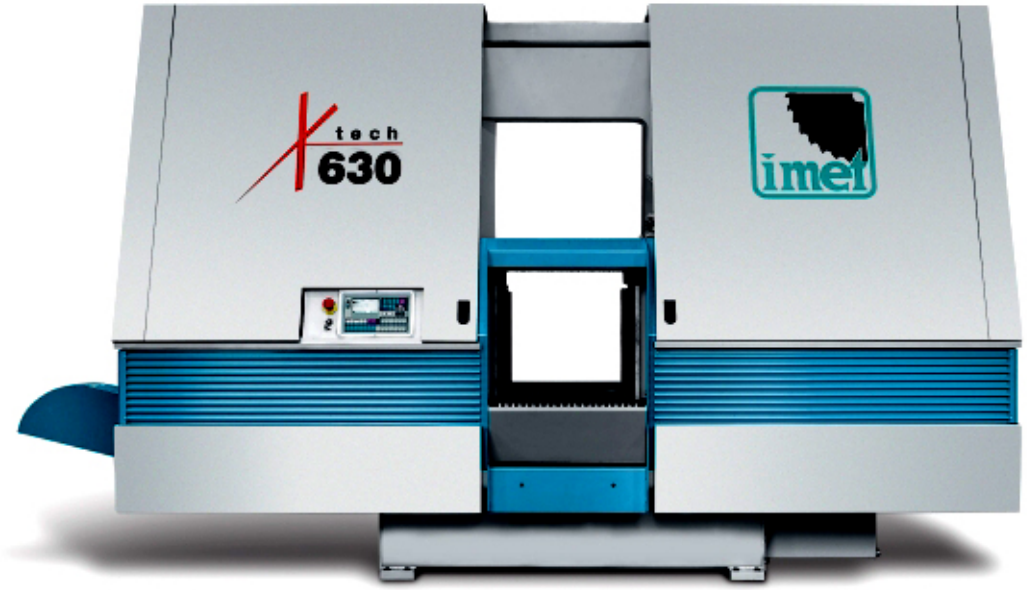
abtrax
verktygsmaskiner

NC OCH PELARSTYRD PRODUKTIONSBANDSÅG MED AUTOMATISKA BEARBETNINGSPARAMETRAR *X*tech.



NC OCH PELARSTYRD PRODUKTIONSBANDSÅG MED AUTOMATISKA BEARBETNINGSPARAMETRAR *X*tech 630.

NC och pelarstyrd produktionsbandsåg med automatiskt inställning av sågen samt bearbetningsparametrar, vilket ger enkel användning för alla användare.
Operatören behöver endast ange följande data till maskinens kontrollsystem: Materialkvalitet, dimension och form på material som skall bearbetas, allt detta kan väljas ifrån maskinens mjukvarubibliotek. Maskinen tar sedan själv hand om allt (bladhastighet, arbetsmatning m.m.)
Självklart kan sedan dessa grunddata anpassas av operatören för optimering av arbetsförloppet.
Fördelen med automatiska arbetsparametrar är att maskinen kommer att anpassa arbetsmatningen mot formen på det material som bearbetas. Till exempel om man bearbetar ett runt material så börjar maskinen med en förutbestämd såghastighet, när maskinen når ner mot mitten av arbetsstycket reduceras denna för att sedan öka igen när bladet har passerat materialets största diameter. Vid avslutad cykel friläggs bladet på båda sidor av maskinen vilket medger användning av hårdmetallblad som då inte skadas när maskinen returnerar till början av arbetscykeln.
Detta system optimerar bearbetningstiden och sparar upp till 30 % jämfört med traditionella maskiner.

Tekniska data:

Elanslutning: V 400/50 Hz, 3 fas.
Tank kapaciteter:
Hydraulisk Olja: 90 Liter
Kylvätska: 320 Liter
Standard utrustad:
Produktionsbandsåg med automatiska skärparametrar, snedkapningsövervakning, motoriserad spåntransportör, hydraulisk olja, serviceverktyg, manual för drift, underhåll och reservdelar.
Extra utrustning:
Par av vertikala skruvstycken för buntkapning.
Inmatningsrullbord
Adapter för montering av alternativt bladhöjd, visas inom ().

Vid bladbyte sker dessutom automatisk inkörning som garanterar en längre användningstid och mer ekonomiskt utnyttjande av bladet
Vid start med nytt arbetstycke sker automatisk inmatning samt renkörning av material. Ändbit är så gott som obefintlig eftersom materialet hålls fast på båda sidor om bladet.
Maskinen är utrustad med spåntransportör.
Bladet har snedkapningsövervakning, som innebär att när bladet inte kan hålla sin optimala linje reduceras matningen tills dess att den håller sig inom den tillåtna avvikelsen och perfekt rakhet uppnås. Avvikelsen som tillåts kan bestämmas av operatören. Denna övervakningen ger också möjlighet till att använda bladet i maskinen hela dess livslängd med perfekta snitt genom arbetsstyckena.
Maskinen är kraftigt dimensionerad i en svetsad konstruktion. Bladspänningen är hydraulisk (2.500kg/ cm²); övervakning sker ifrån maskinen mjukvara.
Maskinen är normalt utrustad med 34 (41) mm höga blad, men kan med extra utrustning använda blad med 41 (51) mm höjd.
Hårdmetallstyrningarna håller kontakt med bladet genom ett hydrauliskt tryck, som garanterar rätt förhållande under bladets livslängd.
Rätt till ändringar av maskinens tekniska data förbehålles utan avisering.

Maskin	Band dimension	Huvud motor	Hydraulik motor	Matnings motor	Band hastighet	Öppning skruvstycke	Vikt	Ø	□	▭	⊞	Skrot bit
typ	mm	Kw	Kw	Kw	m/1'	mm	Kg	mm	mm	mm	mm	mm
(630)	8250x54x1,6 (41)	7,5	2,2	2,2	9-90	630	6700	630	630	630 x 630	630 x500	15

Rätt till ändringar av maskinens tekniska data förbehålles utan avisering.

Atrax Verktygsmaskiner AB
Kungsvägen 13
595 51 Mjölby

Tel. **0142–155 80**
Fax **0142-297 855**

Email: **maskiner@abtrax.com**
Website: **www.abtrax.com**
Org. No: **556619-2554**

X-tech

X-tech bandsåg är lämplig för en rad olika behov och kombinerar avancerad teknik med en extremt solid mekanisk konstruktion. Sågen lämpar sig för såväl enstyckskapning som automatisk produktionskapning. Sågen har i standard automatiska kapparametrar inlagda. Dessa anpassar automatiskt både bandhastighet och nedmatning av sågbågen för det operatören har valt i material, form och storlek.

Standardutrustning:

1. **Maskinstativ**
   Svetsad konstruktion av stativet med ett väl tilltaget kylvätskesystem.
2. **Skruvstycken**
   Klämmande skruvstycken finns på båda sidor om bandet vilket säkrar tillräcklig fasthållning av material under arbete. Detta gör att det kapade material inte faller vid kapslut. En annan fördel med detta är också att skruvstyckena kan lämna fri väg för bandet efter avslutad kapning, genom att de ”backar” materialet från arbetsområdet. Denna konstruktion medger användning av den nya generationen av sågband med hårdmetallbelagda tänder. Buntkapning underlättas också med denna design. Alla presstryck av skruvstyckena är justerbara.
3. **Sågbåge**
   Svetsad i höghållfast konstruktion och material som eliminerar vibrationer och oljud vid arbete. Den speciella dubbelväggiga ger upplagringen av bandhjulen med lager på var sida om hjulen. Sågramens rörelse utbalanseras med hjälp av två stabila cylindrar. Lagringen tillsammans med perfekt balanserad gång förlänger livslängden banden som används i maskinen. Bandhjulens diameter är på modell 360 & 410 lika med 600 mm och på modell 480 & 600 lika med 80 mm.
4. **Maskinrörelser**
   På maskinens alla styrda gjeder (slider) används högprecisa återcirkulerande kulskruvar (t.ex. sågbågen, skruvstycken, matarvagn, bandstyrningar m.m.) med extra hög kapacitet på både statisk och dynamisk last, som praktiskt taget eliminerar all friktion.
5. **Hydrauliska bandstyrningar**
   Finslipade hårdmetallstyrningar styr bandet för exakt precision och rätvinklighet. Tvärställda kullager, som är justerbara, vrider bandet in i styrningarna. Bandstyrningarna justeras automatiskt till rätt läge kring arbetsområdet för att garantera precisionen i maskinen.
6. **Bandrensning**
   Bandet rengörs effektivt av två rensborstar, som är hydrauliskt drivna och justerbara.
7. **Hydraulisk bandspänning**
   Sågbandet spänns av en hydraulisk cylinder som kontrolleras av maskinens mjukvara. Spänningen släpps automatiskt som maskinen har stått stilla en längre tid utan att bearbeta.
8. **Hydrauliskt system**
   Den hydrauliska enheten är utrustad med en kapacitetskännande variabel pump komplett med filter och manometer. Detta ger en låg ljudnivå och fast arbetstryck.
9. **Motoriserad spåntransportör**
   Lätt att rengöra och ta hand om spånor. Kan köras i tre lägen på / på under arbete / alltid av.
10. **Kort Serie- eller enstyckskapning**
    Maskinen har en mjukvara till hjälp att utföra automatisk kapning i små serier utan att utföra ”skrotkapning”. Systemet känner av ändan på materialet och kan påbörja kapningen där den senast avslutades, även om stången har varit lagrad under annat arbete i maskinen. Detta spara både tid, pengar och material.
11. **Automatisk bandinkörning**
    Varje gång att band byts ut kan maskinen köra in det automatiskt genom att reducera matningen med 30% under den tid som rekommenderas av bandtillverkaren. Funktion kan överhoppas, om så önskas (ej rekommenderbart).
12. **Automatiskt ”trim”kapning**
    Om så behövs kan det programmeras direkt i cykeln av operatören. Om stången har en plan yta/snitt kan den automatiskt ställas i noll-läge av maskinen. Denna funktion sparar både tid och material.
13. **Display information**
    Alla nödvändiga funktioner visas på maskinens display under arbete. Detta ger en bra överblick för operatören. Displayen är också till god hjälp vid eventuell felsökning då den visar felkoder och symboler för vägledning.
14. **Automatiska sågparametrar**
    Detta visar Xtechs innovativa sida och förenklar inställningen vid start av ett nytt arbete. Endast tre inställningar behöver anges av operatören; materialets 1) typ / kvalitet 2) form 3) storlek / diameter. 63 olika standardinställningar för de mest vanliga alternativen finns lagrade i maskinens mjukvarubibliotek, ytterligare 20 st kan lagras till dessa. Alla lagrade inställningar är påverkbara under drift för optimering av driften. Detta är speciellt viktigt vid användning av blad med hårdmetall tänder. Sågparametrarna reducerar kapningstiden med 20-30% jämfört med vanliga bandsågar samt ökar väsentligt livslängden på bladen.
15. **CNC**
    Mjukvaran kan lagra 99 program med 99 olika steg i varje. Bladtjocklek mäts automatiskt såväl som inställningen av frammatningslängd på matarvagnen. Materiallängden som behövs för att klara beställt arbete visas på displayen. Alla arbetande funktioner på maskinen, fel och handledning visas också på samma display.
16. **Snedkapningsövervakning**
    Utrustning för denna kontroll finns inbyggd i maskinen. Den justerar automatiskt om bladet inte kapar rakt. Kontrollen används för att genomföra högprecisionskapning inom de önskade toleranserna under hela bladets livslängd. Toleransen är justerbar för operatören/kunden.
17. **Kontroll av kylvätska**
    Ifall nivån understiger den lägsta stängs maskinen av och larm ges på displayen.

Tillbehör

18. **Rullbord**
    Finns för in- och utmatningssidan efter behov. Borden är svetsade i en stabil konstruktion med rullar kullagrade på båda sidor. Vertikala rullar finns som komplement för användning tillsammans med buntkapning.
19. **Minimalsmörjning vid kapning**
    Medger torrkapning där små injektorer sprutar olja på bladet istället för kylvätska. Bladets livslängd påverkas inte nämnvärt.
20. **Buntkapning**
    Svetsad konstruktion med hydrauliskt cylinder. Slider uppbyggda med rullstyrningar. Utrustningen kan köras oberoende från skruvstycken. Skrotbit påverkas ej vid användning av detta tillbehör.