

DĚLENÍ TRUBEK LETMOU PILOU



V případě odvíjení trubek z cívky nebo u výroby podélně svařovaných trubek je nutné dělit trubky, tyče nebo dráty za trvalého pohybu pomocí tzv. letmé pily. Svěrné čelisti a dělicí kotouč s pohonem tvoří samostatnou pohybující se jednotku. Čelist sevře pohybující se trubku a pohybuje se po vedení stejnou rychlostí jako odvíjející se trubka. Na určené dráze kotouč oddělí trubku, čelisti se rozevrou a celá dělicí jednotka se vysokou rychlostí proti směru odvíjení vrací na výchozí bod a opět sevře pohybující se trubku.

Rychlost pohybu trubky, zpětná rychlost dělicí jednotky, posuv kotouče a otáčky kotouče jsou řízeny automaticky.



Technické parametry stroje

Dělené průměry, profily:	6 - 120 mm
Délka po dělení:	3 -21 m
Rychlost posuvu trubky, tyče:	až 2,0 m/sec
Přesnost dělení:	+ - 1,5 mm
Řídicí systém :	Simatic S7 1500T

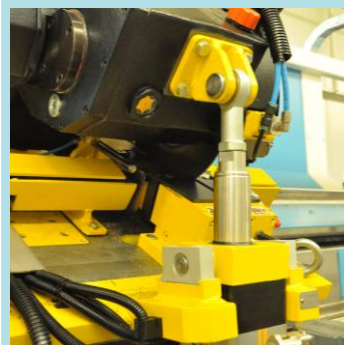
Hydraulické upínání čelistí

Posuv do řezu hydraulickým válcem nebo servopohonem

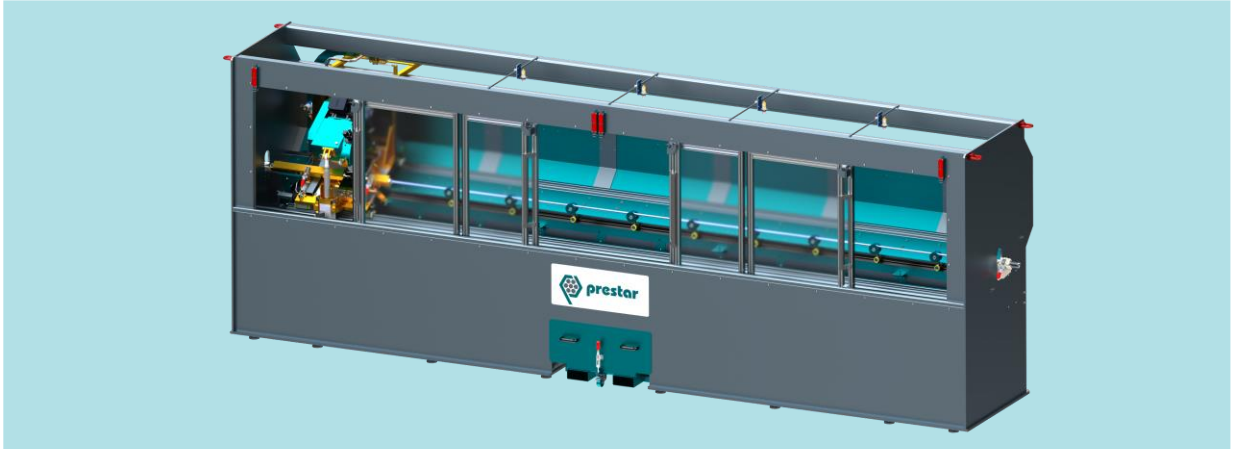
Proměnlivý posuv kotouče do řezu při dělení uzavřených profilů

Automatický systém mazání

Bezpečnostní zakrytování s průhledným sklem



DĚLENÍ TRUBEK LETMOU PILOU



Další vybavení stroje

- Odvíjecí zařízení před vstupem do letmé pily s regulací rychlosti
- Předrovnávání trubek a tyčí po odvíjení před dělením na letmé pile
- Průběžné sledování vad a automatické vyřezávání identifikovaných vad
- Ukládání nadělených trubek a tyčí do kapes dle různých délek
- Ukládání vyřezaných vad do samostatné kapsy
- Popis a značení profilů
- Sběr výrobních parametrů s automatickým ukládáním, možností zobrazení a exportů dat
- Rozšířený servis s možností zobrazení návodů, servisních příruček a další potřebné dokumentace na HMI stroje s cílem minimalizovat servisní časy

