



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail:goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

«SIGMA IMPACT C» ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ОДНОПИЛЬНЫЙ ЦЕНТР



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- станина станка из замкнутых высокопрочных профилей;
- стальной рабочий стол, усиленный ребрами жесткости, с бакелитовым покрытием;
- задняя часть рабочего стола, представляющая собой балки из трубчатого профиля с роликами из материала, исключающего повреждение поверхности обрабатываемого элемента, и стол с бакелитовым покрытием (шириной 500 мм), который установлен со стороны базирующей линейки и предназначенный для облегчения поперечного распила тонких полос;
- закрепленные на станке защитные кожухи;
- стальная **пильная каретка** со следующими элементами и характеристиками:
 - 1 электродвигатель для основной пилы и 1 электродвигатель для подрезной пилы;



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail: goldtex_info@bk.ru

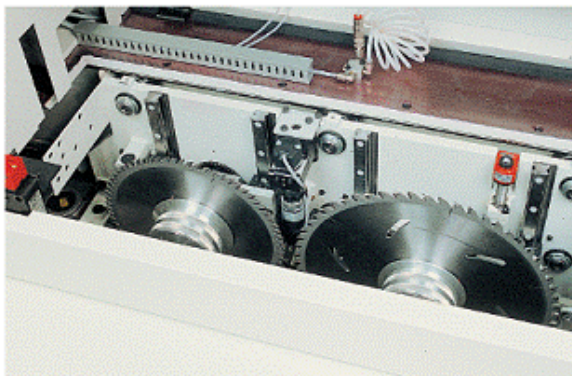
Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086



Base and THK guides

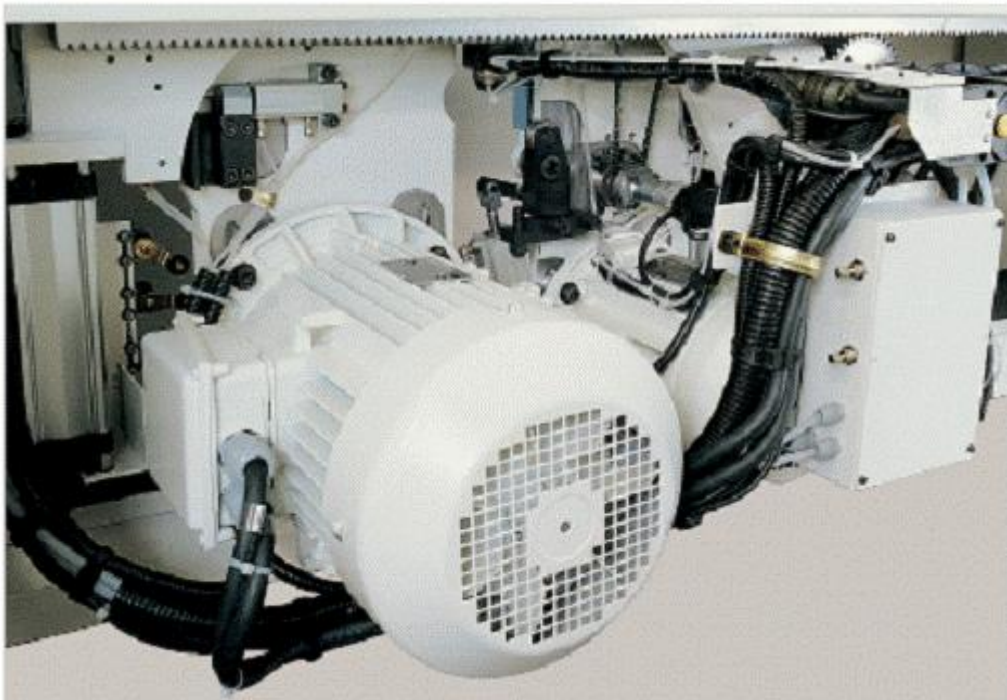
The solid and compact machine base grants precise carriage movements and, together with THK guides for the blades raising, it ensures optimal finishing.



Станина и призматические направляющие ТНК

Мощная и компактная пыльная база гарантирует точное перемещение каретки и вместе с призматическими направляющими для подъема пил обеспечивает оптимальное качество пропила.

- вертикальный подъем пилы - по призматическим направляющим ТНК с использованием линейных подшипников;
- перемещение пильной каретки осуществляется по двум цилиндрическим направляющим из закаленной, шлифованной стали (**срок гарантии – 5 лет**) со специальным скребком для удаления пыли;
- привод с помощью двойной цепи или зубчатой рейки;



- ролики для перемещения каретки выполнены из закаленной, шлифованной стали;



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail: goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

- настройка подрезной пилы относительно основной и регулировка глубины реза подрезной пилы производятся с внешней стороны станка;
- равномерное распределение массы каретки для обеспечения идеального реза;
- рабочий ход пильной каретки – перпендикулярно базирующей линейке;
- **прижимная балка**, обеспечивающая равномерный прижим по всей длине реза, **оснащена пазами для исключения контакта с захватами**; пневматическая регулировка по вертикали, перемещение посредством высокоточных зубчатых передаточных пар «шестерня-рейка»; регулировка давления от 2 до 4 бар;
- двойная система удаления производственных отходов: один патрубок - верхний, установленный непосредственно на прижимной балке, предназначен для поддержания постоянной чистоты рабочего стола, а второй - нижний, установлен на пильной каретке;
- пульт управления, расположенный с **левой** стороны центра;
- базирующая линейка, расположенная с **левой** стороны центра.

• **Система управления станка на основе электронного программатора с микропроцессором «MASTER 124S»** в следующей комплектации:

- монохромный графический монитор 5";
- 32-кнопочная буквенно-цифровая клавиатура;
- две управляемые рабочие оси:
 - ось рабочего хода пильной каретки
 - ось толкателя;
- программирование параметров продольного (по оси Y) и поперечного (по оси X) позиционирования, а также параметров третьего уровня распила (по оси Z). Абсолютные и пошаговые циклы позиционирования;
- вывод на экран дисплея следующих параметров при работе станка:
 - положение оси толкателя;
 - запрограммированные линии распила;
 - текущая исполняемая линия распила;
 - положение пильной каретки;
 - отладчик сигналов входа/выхода;
- автоматический, полуавтоматический и ручной режимы исполнения программ:
 - автоматический или полуавтоматический режимы исполнения программ могут быть в любой момент прерваны для выполнения любой другой операции (смена пилы, остановка станка, проведение калибровки и т.д.) с последующим возвратом в автоматический режим для продолжения исполнения программы с точки ее прерывания;
 - полуавтоматический режим;
 - ввод абсолютных или пошаговых значений с несколькими повторениями;
 - возможность ввода новой программной строки во время исполнения текущей;
- единицы измерения – миллиметры или дюймы;
- динамическая память – 1000 программных строк;
- копирование программы в другую программу;
- последовательный порт RS 232;
- программирование параметров хода пильной каретки для продольных (позиционирование по оси Y), поперечных (позиционирование по оси X) распилов, а также ее положения по третьему уровню распила (по оси Z);



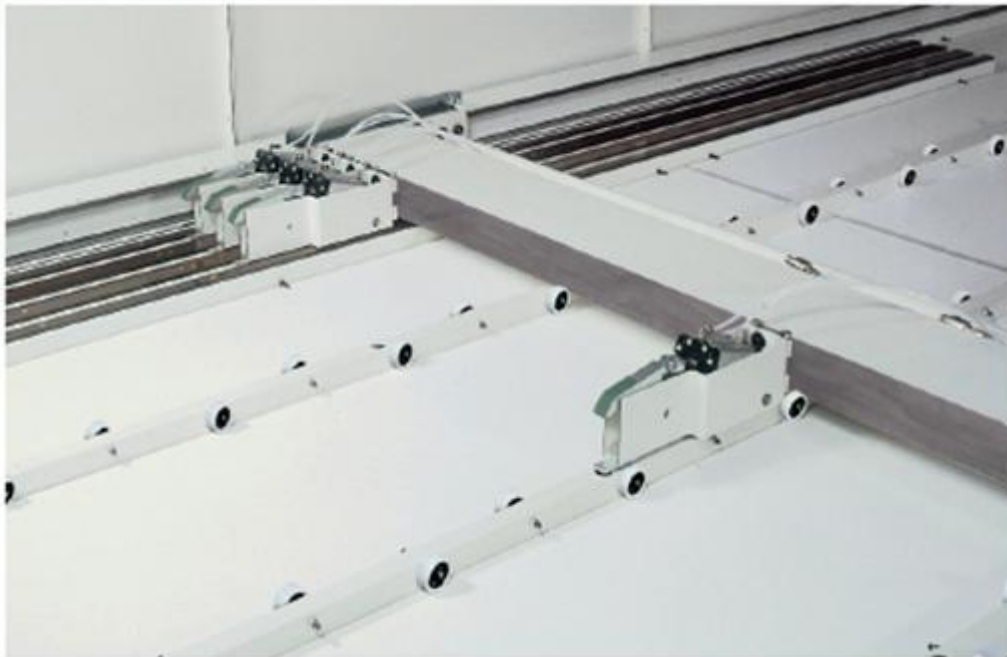
Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail:goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

- диагностика с индикацией на дисплее следующих кодов ошибок: ошибок ввода параметров, ошибок управления или возможных неисправностей;
 - рабочие файлы в формате «Perfect cut»
 - **приводной толкатель** с перемещением на всю рабочую длину станка с приводом от мощного вала. Стальные профилированные «Н-образные» балки для перемещения толкателя. Перемещение толкателя осуществляется при помощи двойной реечной передачи, что гарантирует постоянную параллельность толкателя и линии реза.
- Толкатель управляется от **инвертора**, что дает возможность изменять скорость его позиционирования и обеспечивает быстрое возвращение в исходное положение;



- **6 захватов** для крепления пачек панелей
- **Автоматический боковой выравниватель**, с пневматическим цилиндром на всю длину 1200 мм
 - минимальная ширина – 60 мм;
 - максимальная ширина – 1200 мм;

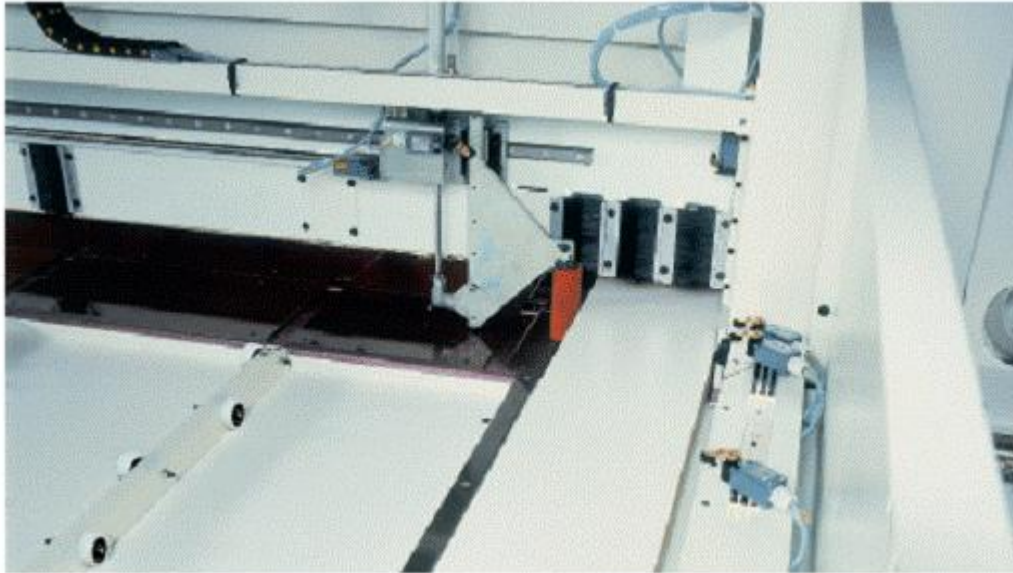


Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail:goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086



Перемещение – по призматической направляющей с линейным подшипником

• **ширина распила:**

- 3800 мм для центра «Sigma IMPACT К 38»;

• **глубина распила:**

- 3200 мм для центра «Sigma IMPACT К 38» (3800 по запросу);

• **две дисковых пилы:**

- основная пила – диаметром 380 мм;

- подрезная пила – диаметром 160 мм;

• **электрический шкаф с повышенными характеристиками безопасности, комплектация:**

- пылезащищенный электрический шкаф (степень защиты IP 55), главный выключателем, запираемым на навесной замок;

- устройство защиты электродвигателя от перегрузок;

- вспомогательные низковольтные (110 В) цепи команд управления, цепи электронного управления и иные низковольтные сигнальные цепи;

- микровыключатель безопасности на дверце доступа к режущему инструменту

• **планка безопасности непосредственно у линии распила;**

• **фронтальное защитное устройство с пластиковой шторкой.**



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail: goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

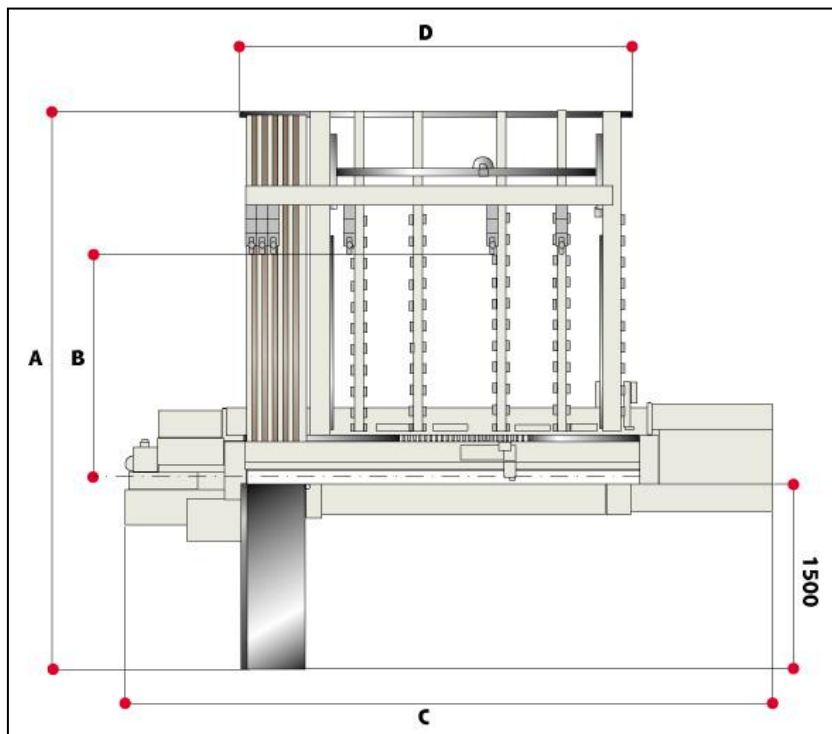
- высота рабочего стола, мм	950
- вылет основной пилы, мм	105
- скорость перемещения пильной каретки, м/мин	6-30
- максимальная скорость подачи толкателя, м/мин	38
- скорость вращения основной пилы, об/мин	3900
- скорость вращения подрезной пилы, об/мин	6300
- мощность электродвигателя основной пилы, кВт (л.с.)	7,5 (10)
- мощность электродвигателя подрезной пилы, кВт (л.с.)	1,5 (2)
- диаметр шпинделя основной пилы, мм	80
- диаметр шпинделя подрезной пилы, мм	55
- диаметры 3 патрубков вытяжной системы, мм:	2x120 1x150

SIGMA IMPACT 105 C

Примечание: В станках, предназначенных для поставки в страны зоны «СЕ», прямая скорость подачи толкателя ограничена величиной 24 м/мин.

SIGMA IMPACT C

	A	B	C	D
3800x3800	6800	3800	6400	4300





Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

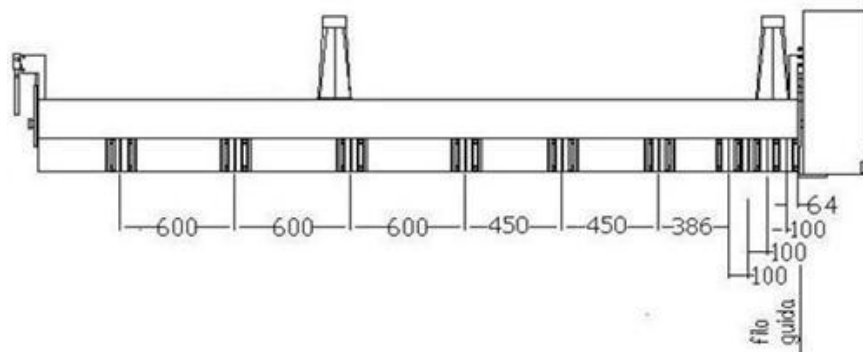
E-mail:goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

ЧЕРТЕЖ ПРИЖИМНОЙ БАЛКИ

Станок с длиной реза 3800 мм



ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ «WINCUT»



Работа в операционной среде «Windows XP»



ФУНКЦИИ СТАНКА:

- * автоматический режим: исполнение программ и/или списков программ;
- * полуавтоматический режим: исполнение 4 различных размеров, которые могут быть введены с клавиатуры;
- при исполнении программы возможен переход из автоматического режима в полуавтоматический (для выполнения нескольких резов) с последующим возвратом в автоматический режим для продолжения исполнения программы с точки ее прерывания;
- мультизадачное программирование или использование всех возможных функций системы управления даже во время выполнения станком рабочих операций;

ПРОГРАММИРОВАНИЕ:

- 5 различных уровней распилов: предварительные распилы/X/Y/U/V
- вывод на графический дисплей программной сетки края;
- максимальное количество строк в программе – 100;
- максимальное количество строк в списке – 100;
- максимальное количество программ и списков – до достижения предела, установленного «жестким диском» (примерно 80% от емкости памяти «жесткого диска»);
- редактор данных на ярлыках, отнесенных к каждой программе.

ИНТЕРФЕЙСНЫЕ ФУНКЦИИ:

- вывод на дисплей оператора (во время выполнения рабочих операций) схемы распилов по мере их исполнения;
- помощь оператору (при выполнении рабочих операций), связанная с элементом, подлежащим обработке;
- вывод на графический дисплей (при выполнении рабочей операции) текущего распила и списков;

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДИАГНОСТИКА:

- автодиагностика и индикация любых ошибок или возможных неисправностей с помощью сообщений на дисплее оператора;
- подсказки и рекомендации относительно действий оператора (с возможностью введения замечаний по каждому из последних сообщений);
- отладчик входа/выхода;

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ОТЧЕТЫ:

- отчет о дневной производительности с указанием всех соответствующих данных (время пуска и остановки станка, общая площадь и объем обработанного материала), сохраняемых на «жестком диске»;

ИМПОРТ ФАЙЛОВ

- файлы в формате «Perfect cut»

ЯЗЫКИ И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ

- интерфейс на языке оператора;
- единицы измерения – до десятых долей миллиметра или тысячных долей дюйма.



Компания GoldTex
Инструмент и Оборудование

E-mail:goldtex_info@bk.ru

Юр.Адрес: 432045 г.Ульяновск
Ул. Ефремова 50,офис 10

Тел/факс (8422) 656-086

Описание системы управления включает описание только функций, которые присутствуют на поставленной модели пильного центра, что определяется его механической комплектацией и электрическими элементами.

Таким образом, редактор данных ярлыков, отнесенных к каждой программе, представлен только теми опционными устройствами, выбранными для данного станка, которые указаны в прайс-листе.