

## Ferastrau automat cu panza banda DANOBAT CR 330 A

Masina CNC foarte versatila conceputa pentru obtinerea celor mai bune rezultate in ceea ce priveste performantele masinii si durata de viata a panzei banda.



### CARACTERISTICILE PRINCIPALE:

Capacitatea de taiere materiale rotunde	330mm
Capacitatea de taiere materiale prismatice	340 (w)x330(h)mm
Capacitatea de taiere in pachet (cu optiunea menghina verticala):	
Maxim	330x210mm
Minim	140x45mm
Dimensiunile panzei banda	4.970x34x1,1mm
Puterea motorului principal	3 kW
Puterea centralei hidraulice	0,75 kW
Puterea pompei de racire	0,07 kW
Puterea motorului periei de curatare a panzei banda	0,12 kW
Viteza panzei banda	14-90 m/min
Cursa maxima a materialului intr-un ciclu de avans	500mm
Cursa maxima a materialului cu menghina verticala	450mm

### DIMENSIUNILE MASINII: (fara ambalare):

- Lungime	2.510mm
- Latime	1.700mm
- Inaltime	1.850mm
- Inaltimea de lucru	800mm
- Greutatea neta	2.190 kg

### 1. BATIU.

1.1 Batiul este in constructie sudata monobloc. In batiu se gaseste un sertar pentru colectarea spanului dotat cu un filtru pentru a retine microparticulele de span.

### 2. COLOANELE SI CAPUL DE TAIERE.

2.1 Capul de taiere se deplaseaza pe cele doua coloane: este ghidat de coloana principala care este rotunda, cromata si rectificata si se mai preia un grad de libertate (rotire) cu ajutorul coloanei secundare de forma prismatica.

### 3. TENSIONAREA SI GHIDAREA PANZEI BANDA.

3.1 Masina este dotata cu un levier cu clichet pentru a realiza tensionarea panzei banda. Cand levierul este actionat panza banda se tensioneaza pana cand se stinge martorul luminos de pe pupitrul de comanda se stinge, asigurandu-se astfel strangerea corespunzatoare a panzei banda. Acest sistem urmareste ca

tensionarea sa fie corecta si constanta. Daca panza banda se rupe sau se slabeste prea mult masina se opreste.

3.2 Ghidarea panzei banda se realizeaza printr-o combinatie de rulmenti si placute din carburi metalice, permitand reglarea pozitiei panzei banda.

3.3 Distanța dintre bratele de ghidare se regleaza manual infunctie de latimea materialului cu ajutorul unui levier cu actionare rapida.

#### **4.- CURATAREA PANZEI BANDA.**

4.1 Panza banda se curata cu ajutorul unei perii rotative actionata de un motor electric. Peria se poate regla pe inaltime pentru a compensa uzura sa.

#### **5.- ACTIONAREA PANZEI BANDA.**

5.1 Se face cu ajutorul unei cutii de viteze de mare performanta si cu ajutorul unui variator de frecventa.

5.2 Suprafata de contact cu panza banda a rotilor este calita pentru evitarea uzurilor premature.

5.3 Dispozitiv de siguranta pentru oprirea masinii in cazul blocarii panzei banda in material.

#### **6.- AVANSUL PANZEI BANDA SI PRESIUNEA DE TAIERE.**

6.1 Avansul de taiere si forta de apasare sunt controlate de o valva cu debit variabil cu compensarea diferentelor de presiune si temperatura a uleiului.

6.2 Avansul de taiere autoreglabil se realizeaza cu ajutorul unui cilindru hidraulic in functie de sectiunea care trebuie taiata.

#### **7.- MENGHINE PENTRU STRANGEREA MATERIALULUI.**

7.1 Materialul care trebuie taiat este fixat atat in fata cat si in spatele sectiunii de taiere, evitandu-se bavurile, materialul ramanand fixat pe toata durata taierii.

7.2 Nu este necesara reglarea bacurilor menghinelor, intreaga cursa fiind automata.

#### **8.- INSTALATIA DE RACIRE.**

8.1 Rezervorul cu lichid de racire este separat in doua compartimente. Lichidul de racire si spanul cad in primul compartiment (daca masina are ca optiune transportor de span, acesta este amplasat in primul compartiment) si acesta este comunica cu al doilea compartiment printr-un filtru amplasat intr-un sertar, care este usor de scos. Acest filtru separa toate pulberile fine care cad in depozitul de span.

#### **9.- INSTALATIA HIDRAULICA.**

9.1 Instalatia hidraulica este amplasata in batiul masinii si permite un acces usor, reducand la minim timpul de mentenanta.

#### **10.- COMANDA SI OPERAREA MASINII.**

10.1 Toate comenzile, incluzand comenzile hidraulice si electrice, sunt amplasate ergonomic pe pupitrul de comanda.

10.2 Exista un sistem de diagnosticare a erorilor in functionarea masinii, indicand 10 alarme de lucru care pot fi cauzele opririi masinii sau a imposibilitatii de pornire a acesteia.

#### **11.- SISTEMUL DE AVANS.**

11.1 Masina este dotata cu o sanie de avans actionata hidraulic, a carei cursa pe ciclu de avans este de 500 mm. Cand masina are optiunea de prindere cu menghina verticala pentru taierea in pachet, aceasta cursa este redusa la 425mm.

11.2 Nota: Sania de avans poate sa faca avansul barilor rotunde, dar poate avea probleme la avansul materialelor forjate sau cu neregularitati. Danobat nu raspunde de problemele datorate acestor cauze.

#### **12.- PROGRAMAREA NC A LUNGIMII DE TAIERE.**

12.1 Sunt disponibile 50 de programe, cuprinzand fiecare:

- Lungimea de taiere
- Numarul de taieri programate
- Sfarsitul programului

12.2 Afisajul poate arata 5 programe in acelasi timp:

- Numarul de blocuri

- Lungimea de taiere
- Numarul de taieri programate
- Numarul de taieri efectuate
- Timpul de executie a unui bloc de comanda

12.3 Ecranul de monitorizare a executiei afisaza urmatoarele informatii:

- Pozitia menghinei de avans
- Timpul de taiere
- Performantele de taiere obtinute (cm<sup>2</sup>/min)

12.4 Date de productie afisate in modul de productie:

- Numarul de ore de functionare
- Numarul de ore de lucru in ciclu
- Durata de viata a panzei banda
- Sectiunea taiata in cm<sup>2</sup>
- Taieturile executate.

12.5 Se pot modifica urmatoarele date de masina:

- Latimea panzei banda
- Timpul de deschidere a menghinei de taiere
- Timpul de deschidere a menghinei de avans
- Timpul de inchidere a menghinei de avans

12.6 Diagnosticarea alarmelor:

Sunt aratate cateva alarme posibile. Apasand butonul corespunzator alarmei active, sunt afisate informatii de ajutor pentru operatiile necesare rezolvarii problemei.

12.7 Comanda permite modificarea programelor existente sau adaugarea altora noi fara a se opri masina din lucru.

12.8 Programele de taiere sunt memorate chiar daca masina este deconectata de la alimentarea electrica sau daca lipseste materialul de taiat, permitand continuarea programului deodata ce a fost facuta alimentarea cu material.

### **13.- TRANSPORTOR DE SPAN AUTOMAT.**

13.1 Transportor de span de tip snec (surub) pentru evacuarea automata spanului intr-un container de de span amplasat la capatul transportorului. Danobat nu furnizeaza astfel de containere de span.

### **ACCESORII OPTIONALE:**

#### **14.- MENGHINA VERTICALA HIDRAULICA.**

14.1 Prinderea verticala a materialelor de taiat este folosita uzual la taierea in pachet.

14.2 Prinderea materialului se realizeaza cu ajutorul a doi cilindri hidraulici la menghina de taiere si cu un cilindru hidraulic la menghina de avans. Prinderea verticala a materialului se regleaza pentru diferite inaltimei.

14.3 Nu este necesara reglarea menghinei verticale in functie de latimea materialului de taiat.

#### **15.- DISPOZITIV CU LASER PENTRU CURSA DE APROPIERE RAPIDA.**

15.1 Acest dispozitiv consta intr-o bariera laser amplasata sub ghidajele panzei banda. Acest dispozitiv permite schimbarea automata a avansului capului de taiere atunci cand raza laser atinge materialul de taiere. Astfel capul de taiere avanseaza rapid pana in apropierea materialului apoi viteza de avans rapid se transforma in avans de lucru.

15.2 Daca aceasta optiune nu este aleasa, inaltimea de taiere trebuie reglata manual de fiecare data cand inaltimea materialului se modifica.

#### **16.- REGLAREA FORTEI DE STRANGERE A MENGHINELOR.**

16.1 Aceasta optiune permite reglarea fortei de strangere a menghinei orizontale si acelei verticale. Aceasta optiune este prevazuta in special pentru taierea tevilor cu pereti subtiri, pentru a preveni deformarea tevilor.

#### **17. RACIREA CU AMESTEC DE AER COMPRIMAT SI ULEI.**

17.1 Sistemul de racire cu amestec de aer comprimat si ulei asigura racirea fara efecte de poluare.

17.2 Sistemul este compus din cateva tevi care prin niste gauri proiecteaza amestecul in zona de taiere.

17.3 Principalele caracteristici tehnice ale sistemului sunt:

- Debitul (4 iesiri posibile): 3-30 mm<sup>3</sup>/impuls (variabil).
- Rezervor: 3 litri in rezervor din aluminiu turnat.  
3 litri in rezervor din poliamida transparenta.

Pentru folosirea acestei optiuni este necesar ca sa existe o sursa de aer comprimat. DANOBAT nu livreaza sursa de aer comprimat. Aerul comprimat folosit trebuie sa fie filtrat si decantat.

### **18.- TENSIONAREA AUTOMATA A PANZEI BANDA.**

18.1 Tensionarea automata a panzei banda se realizeaza cu ajutorul unui cilindru hidraulic.

18.2 Acest cilindru hidraulic tensioneaza panza banda pana la o valoare stabilita, mentinand in permanenta o tensionare corecta. Exista un intrerupator de presiune care urmareste o tensionare corecta si care slabeste panza banda cand masina este in asteptare, garantand in acest fel o uzura scazuta a panzei banda.

18.3 Daca panza banda se rupe masina se opreste in mod automat.

### **19.- CONTROLUL DEVIATIEI TAIETURII.**

19.1 Controlul deviatiei taieturii are un afisaj digital, amplasat pe pupitrul de comanda si un detector amplasat pe bratul de ghidare a panzei banda, fara a avea contact cu aceasta.

19.2 Detectorul, prevazut cu un senzor electric, masoara deviatia panzei banda in timpul operatiei de taiere. Aceasta valoare poate fi vizualizata pe afisajul digital.

19.3 Daca in timpul procesului de taiere sistemul de control a deviatiei detecteaza valori mai mari decat cele setate pe afisajul digital, atunci masina se opreste in mod automat.

19.4 Daca se doreste se poate dezactiva acest control al deviatiei cu ajutorul unui buton selector amplasat pe pupitrul de comanda. Aceasta optiune de dezactivare a controlului se foloseste pentru taieri la care precizia nu este importanta sau cand se folosesc panze banda foarte uzate.

### **20.- DOCUMENTATIE.**

- Manual cu instructiuni de utilizare.
- Instalarea masinii:
  - Receptia.
  - Descarcarea.
  - Fundatia.
  - Legaturi electrice.
  - Pupitru electric de comanda.
- Punerea in functiune si functionarea.
- Scheme electrice si hidraulice.
- Mentenanta preventiva.
- Lubrifianti omologati:
  - Tipuri de uleiuri, unsori, uleiuri de taiere, etc.
- Lista de piese.
- Certificat de securitate CE.

### **ELEMENTE DE COMERT.**

MOTOARE: LEROY SOMER.

CUTIE DE VITEZE: LEROY SOMER.

VARIATOR ELECTRONIC: OMRON.

COMPONENTE ELECTRICE: KLOCKNER MOELLER.

PLC: OMRON.

BUTOANE: TELEMECANIQUE.

GHIDAJE LINIARE: INA, NSK, THK.

RULMENTI: SFK, FAG, INA.

GRUP HIDRAULIC: ATOS, VICKERS.

### **OFERTA ECONOMICA:**

**Pretul masinii standard CR 330 A**

**30.000 Euro.**

**EXWORKS DANOBAT Elgoibar (SPANIA)**

**Alimentarea electrica: 380V, 50 Hz.**

- Tensionarea manuala a panzei banda

inclus

- Controlul vitezei panzei banda cu variator de frecventa	inclus
- Senzor de oprire a masinii	inclus
- Perie de curatare a panzei banda motorizata	inclus
- Diagnosticarea alarmelor	inclus
- Transportor automat de span	inclus
- Programarea NC a lungimii de taiere	inclus

#### **ACCESORII OPTIONALE:**

- Dispozitiv laser pentru apropiere rapida	1.820,00 Euro
- Tensionarea automata a panzei banda	3.675,00 Euro
- Taiere in pachet, capacitate 330x210 mm	2.860,00 Euro
- Sistem de control a deviatiei taieturii	2.890,00 Euro
- Reglarea fortei de strangere	1.485,00 Euro
- Racire cu amestec de aer comprimat si ulei	2.365,00 Euro
- Inclinarea panzei banda	1.900,00 Euro
- Manual de instructiuni suplimentar	200,00 Euro
- Alimentare la alta tensiune si frecventa (V, Hz)	670,00 Euro
- Vopsire in alte culori	850,00 Euro
- Sistem de racire pentru dulapul electric	
Schimbator de caldura	1.435,00 Euro
Aer conditionat	1.700,00 Euro

#### **CONDITII GENERALE DE VÂNZARE:**

**PREȚURILE:** Nu conțin TVA și se calculează în RON la cursul din data facturării al bancii Unicredit Tiriac.

**SIGURANȚĂ:** Mașina se conformează legislației EC în vigoare.

**DATA LIVRĂRII:** Timpul de livrare va fi de aproximativ 3 saptamani pana la 2 luni de la data primirii primei plăți, în afara cazurilor de Forță Majoră, cum ar fi războiul, mobilizarea, litigii industriale, incendiile, cutremurele, accidentele de transport sau alte circumstanțe neprevăzute.

*Termenul de livrare se poate modifica considerabil în funcție de data de primire a comenzii.*

**PERIOADA DE GARANȚIE:** 1 an sau 2000 de ore de functionare (oricare din cele doua conditii va fi indeplinita prima) de la livrare, acoperind orice defect de fabricatie.

**TERMENI DE PLATĂ:** Prin transfer bancar in contul DANOBAT astfel:

- 30% prin transfer bancar pentru confirmarea comenzii.
- 70% prin transfer bancar la acceptarea masinii in DANOBAT Elgoibar (SPANIA).

*Alti termeni de plata pot fi negociati.*

**MOD DE LIVRARE:** DANOBAT Ex-Works.