

ТЕКА ООД

1528 СОФИЯ, ИНД.ЗОНА "ГАРА ИСКЪР II", УЛ. 5010 №1, П.К.74
ТЕЛ. (02)8078900 – ФАКС (02)8078978 - WWW.TEKA-BG.COM
E-MAIL WWW@TEKA-BG.COM, №ДДС BG 831358811

МАYER ПАКЕТЕН ЦИРКУЛЯР МОДЕЛ PS 80-Premium



- Максимална дължина на рязане 3200, 3800 и 4300 мм
- Максимална височина на повдигане на циркулярния диск 80 мм
- Мощност на електродвигателя за циркулярния диск 9 KW
- Скорост на подаване 100 м/мин
- Скорост на обратен ход 140 м/мин

MAYER произвежда Пакетни циркуляри за разкрой на дървесни плоскости, пластични материали и цветни метали повече от 50 години.

Предлагат се широка гама от машини с височина на рязане от 80 до 255 мм, дължина на рязане от 120 до 9000 мм и двигатели за циркулярния диск от 9 до 75 KW.

Произвеждат с от единични машини с ръчно или автоматично зареждане до напълно автоматични ъглови системи.

Високото-прецизното качество на разкроя се дължи на:

- Яката и много стабилна конструкция на тялото на машината и на прецизното водене на инструментална карета;
- Прецизното и без вибрации лагеруване на циркулярния диск;
- Електронното регулиране на височината на рязане в зависимост от дебелината на пакета;
- Задвижване на каретата със сервомотор и система пиньон/зъбен гребен;
- Задвижване на позиционера от безчетков, дигитален АС-сервомотор, и двустранна система пиньон/зъбен гребен, осигурява бързо и точно позициониране и перфектно рязане.

1. ТЕХНИЧЕСКО ОПИСАНИЕ

Инструментална карета –

циркулярен диск и подрезвач

Масивната инструментална карета се води по прецизни, цилиндрични, шлайфани и закалени направляващи с диаметър 30 мм. Електронното регулиране на височината на рязане се извършва по линейни направляващи и лагерни танкети с рециркулация на сачмите. Задвижване с високо-моментен електродвигател



Направляващите са монтирани едно-странно (билатерално) и директно на тялото, което обезпечавя плавно и тихо, без вибрации движение.

Тази система е много по-прецизна от двустранното водене на каретата по различни водещи повърхнини на тялото.

Система за бърза смяна на циркулярния диск от челната страна на машината



Конструкция на машината – тяло

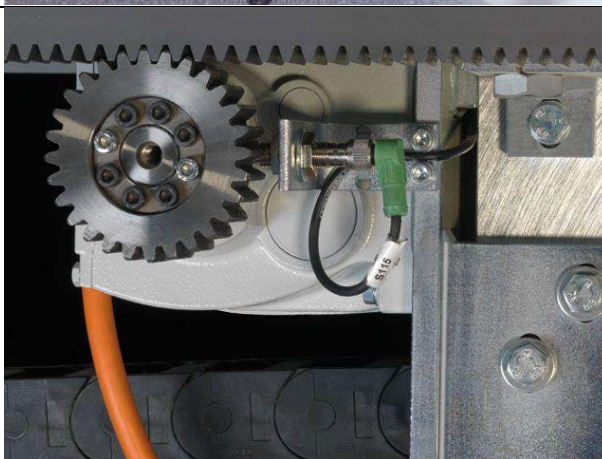
Високоякостна стоманена конструкция с дебелина от 25 мм. Горната повърхнина и носещите повърхнини на направляващите са изработени на един процес, осигуряващи точната позиция на масата и циркулярния диск. Нивелирането на тялото се извършва минимум по 3 точки. Устойчива конструкция без използването на алуминиеви профили. Шлайфана износостойчива и полирана стоманена маса.



Задвижване на инструменталната карета

Високо прецизна система пиньон/зъбен гребен осигурява скорост на рязане до 100 м/мин и бърз обратен ход до 140 м/мин.

Автоматично регулиране на дължината на рязане с лазерен сензор. Незабавно след завършване на цикъла на рязане, циркулярния диск се спуска и каретата се връща в изходна позиция. Началото и края на материала се отчитат директно и това обезпечават много бърз цикъл.



Перфектен разкрой

Перфектно рязане без къртене с електронно регулиране на височината на циркулярния диск в зависимост от дебелината на пакета. Максимална височина на повдигане на циркулярния диск 80 мм



Страничен подравнител на пакета

Автоматичната система за подравняване на пакета, осигурява прецизно позициониране при напречно рязане в диапазона от 0 – 1200 мм



Въздушни маси

Високо-устойчиви маси с въздушна възглавница за поддръжка и лесна манипулация с пакета.

Специалната стоманена и съставна структура на масите позволява манипулирането с много тежки материали, без тяхната деформация.

Подаването на въздух към масите се извършва само от един вентилатор за икономия на електро енергия за намаляване на шума.



Ъглов линеал

Много устойчив със стоманена конструкция, осигуряваща много точно напречно рязане.

Не са използвани никакви алуминиеви елементи и профили.



Маса за подаване на материала

Модули с два реда ролки осигуряват стабилна опора на пакета, гарантиращ плавното му подаване от позиционера към линията на рязане.

За размер на масата 4300 в 4300 мм са използвани 595 ролки.



Захвати

Пневматично управлявани, здрави захвати (щипки) с отваряне до 80 мм, осигуряват стабилното захващане както на пакета, така и на единични панели.

Двойно-притискаща (двупръстова) система



Задвижване на позиционера

Подаването на позиционера се осъществява по прецизни стоманени, шлайфани и закалени цилиндрични направляващи.

Синхронното задвижване се извършва от сервомотор с дълъг торсионен вал и система пиньон/зъбен гребен.

Максималната стабилност на измерването се постига с магнитна линия, която позволява константно точно измерване за много години.

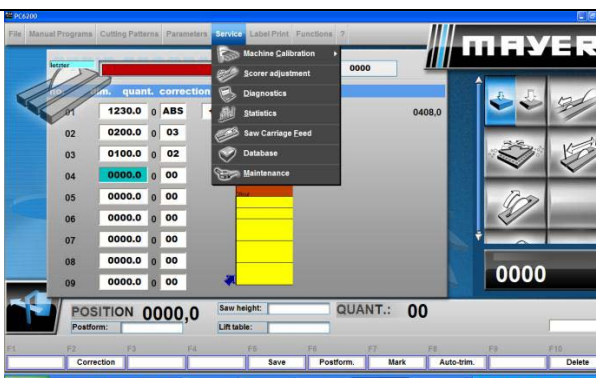


ЦПУ MAYER PC6200

Конфигуриран за стандартно PC с възможност за осъвременяване.

Управлението на машината може да бъде комбинирано с оптимизиращ софтуер Easy optimizer (опция).

Управлението може също да бъде комбинирано и със софтуер и принтер за печатане на етикети (опция).



Графично изобразяване на схемите за разкрой в реално време, с инструкции към оператора, което съкращава времето на работния цикъл и избягва грешките

Управлението позволява лесно опериране както за ръчни програми, така и за оптимизирани графични програми за автоматичен разкрой.



Модул „ТЕЛЕ-СЕРВИЗ“

Състои се от модем, инсталиран на самия пулт за управление и софтуер за обмен на данни, позволяващ достъп до ЦПУ на машината от дистанция.

Системата позволява дистанционно да се получи директно съдействие по програмирането или диагностициране на грешки и проблеми, получаване и изпращане на файлове, визуализиране на входове/изходи, някои интервенции по машината от страна на Производителя.



2. СПЕСИФИКАЦИЯ

АВТОМАТИЧЕН ПАКЕТНО-РАЗКРОЙВАЩ ЦИРКУЛЯР MAYER, модел PS80-Premium 3800x3800 мм Реф. 16-1802	Дим.	MAYER PS80 - Premium
Безстепенно регулиране на скоростта на каретата (скорост на рязане) в диапазона 5 - 100 м/мин		
Движение на каретата по цилиндрични направляващи, задвижване от система пиньон/зъбена гребен.		
Регулиране на дължината на рязане с лазерен сензор.		
Извод от лявата страна за свързване към аспирационната система с D120 мм		
Защита на работната зона с прозрачни ламели за визуализация на линията на рязане.	линия-	
<u>Основни технически данни:</u>		
* Максимална височина на повдигане на циркулярния диск	мм	95
* Отваряне на захвата	мм	80
* Височина на работните маси	мм	950
* Мощност на ел. двигателя на циркулярния диск	KW	13,5
* Диаметър на циркулярния диск	мм	355
* Диаметър на подрезвача	мм	150
* Мощност на ел. двигателя на подрезвача	KW	2,2
* Конструкция на каретата		стомана
* Диапазон на подаване на каретата (безстепенно)	м/мин	5-100
* Бърз обратен ход на каретата	м/мин	130
* Електронно регулиране на скоростта на подаване на каретата		инвертор
* Бърза смяна на циркулярния диск и подрезвача		механично
* Външна настройка на подрезвача		ръчно
* Електронно регулиране на височината на циркулярния диск		да
* Изключване на подрезвача със софтуерен селектор		да
* Предпазна бариера		включена
* Защита на работната зона		включена
* Електрозахранване		400V/50Hz
* Изпълнение		"CE" норми
<u>Възел на подрезвача</u> Реф. 13021		
* Автоматично, пневматично потъване на подрезвача при обратен ход		
* Мощност на ел. двигателя на подрезвача	KW	2,21
* Диаметър на коничния подрезвач	мм	150
<u>Въздушни маси</u> Реф 18031 и 18132		
* Лява въздушна маса за напречно рязане с подаваща ролка	мм	2000 x 600
* Прецизен линеал за напречно рязане	мм	2000
* Допълнителни въздушни маси - 2бр.	мм	2000 x 600
* Въздушен генератор за до 6 бр. въздушни маси	KW	2.2

<p>Автоматично повдигане на циркулярния диск с електро-двигател Реф. 18752</p> <p>* Повдигането и спускането на циркулярния диск се извършва с позициониращ електродвигател. Височината (дебелината) на пакета се измерва със специална измервателна система. В резултат на тази възможност, надмерката на издигането на диска от пакета се регулиранезависимо от дебелината на пакета и от диаметъра на циркулярния диск. Тази опция позволява също и направата на нут канали, като тяхната дълбочина се регулира от контролния панел, при това всеки канал може да бъде с различни размери.</p>		електронно
<p>Устройство за странично подравняване на пакета Реф. 18141</p> <p>* Страничен изравнител на пакета на призматични направлявщи и лагерни танкети * Пневматично позициониране * Ход на страничния подравнител</p>		автоматично 20-1200
<p>Позиционер (тласкач) Реф. 16-18043</p> <p>* Задвижване на позиционера * Позициониране * Горно разположение на призматични направляващи и лагерни танкети * Задвижване с пиньон-зъбна рейка * Скорост на подаване на позиционера * Бърз обратен ход на позиционера * Брой на двойните ролкови модули за циркуляр 3800 мм</p>	м/мин м/мин бр	безчетков двигател енкодер да да 25 80 10
<p>Захвати Реф. 18112</p>		
<p>* Максимално отваряне на захватите * Брой на захватите за циркуляр 3800 мм</p>	мм бр	80 7
<p>Цифрово програмно управление (ЦПУ) – PC6200 Реф. 14077</p>		
<p>PC Hardware</p>		✓
<p>* RTG (Real Time Grafic) Графично изобразяване на схемата на разкрой</p>		✓
<p>* "Z cuts" софтуер</p>		✓
<p>* "W cuts" софтуер</p>		✓
<p>* Софтуер за ръчен разкрой по референция на захвата</p>		✓
<p>* Акумулиращ софтуер за височината на ивиците</p>		✓
<p>* "X/Y cuts" софтуер</p>		✓
<p>* "Head cuts" софтуер</p>		✓
<p>* Import/Export на данни от USB memory flash</p>		✓
<p>* Автоматичен цикъл</p>		✓
<p>* Ръчен цикъл</p>		✓
<p>* Модификация на параметрите</p>		✓
<p>* Списък на заданията и изпълнение на поръчките</p>		✓

* Произведени детайли	✓
* Повторение на цикъла	✓
* Прескачане на цикъл	✓
* Информация за схемата на разкрой	✓
* Информация за позициониране на материяла (лява, дясна зона)	✓
* Циркулярен диск (настройка на дебелината)	✓
Оптимизираща програма инсталирана на пулта за ЦПУ	
EASY OPTIMIZER	Реф. 14073
* Интегриран в системата за управление на машината.	✓
* Единствено необходими са: описание на компонентите, размери на компонентите и техния брой, индикация за фладер (ако е необходимо).	✓
* Програмата произвежда автоматично схемата за разкрой.	✓
* Въвеждането на данни е лесно и не изисква никакви усилия от оператора.	✓
* След изпълнението на оптимизацията, няма никакви проблеми с остатъчния материал, който може да се включи веднага в следващата оптимизация.	✓
Оптимизиращ софтуер CUTTING OPTIMIZER, офис версия – опция	
	Реф. 19100
* Материял	✓
* Цветове	✓
* Кантове	✓
* Склад плоскости	✓
- описание, размери, количество, цена и стойност,	✓
- минимални стойности на крайчването (горно, долно, ляво, дясно)	✓
* Елементи (детайли)	✓
* Производство	✓
- фладер, забранена ротация при оптимизацията	✓
* Параметри за оптимизация	✓
- логични схеми	✓
- X/Y	✓
- Y/Z	✓
- отгоре	✓
- отдолу	✓
- произволно	✓
* Последователност на разкрой на ивиците	✓
- отдолу: големите ивици са разположени в долната част	✓
- отгоре: големите ивици са разположени в горната част	✓
- произволно: ивиците се позиционират произволно	✓
* Оптимизация на крайчването	✓
* Предварително рязане	✓
* Импорт на данни	✓
- EXCEL файлове	✓



PS 80-Premium



- ASCII файлове	✓
* Графично изобразяване на схемата на разкрой	✓
PC Hardware и Online service	Реф. 14075
* PC Hardware	✓
* Online service (теле-сервиз) безплатен за гаранционния период	✓