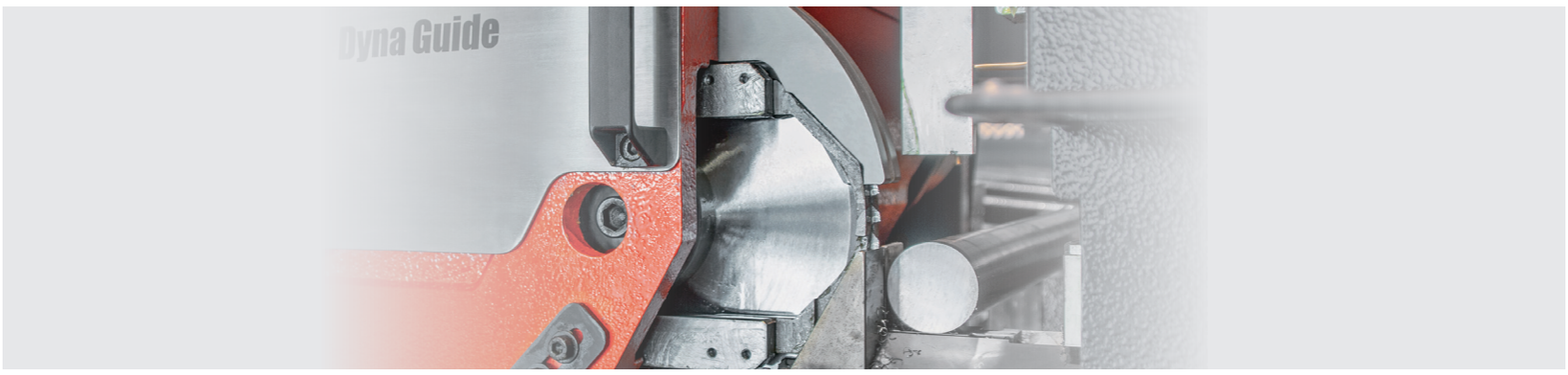



# Przecinarki tarczowe

CMII DG – seria pił tarczowych do cięcia prętów

# CMII 75/100 DG

Piły tarczowe przystosowane do ostrzy z węglikami spiekanymi

## Idealne rozwiązanie do cięcia prętów z maksymalną precyzją i minimalnymi czasami przestoju

## FUNKCJE

### Wysokowydajne precyzyjne cięcie
Solidna pozioma prowadnica liniowa głowicy, zapewnia idealny kąt natarcia i gwarantuje wysoką dokładność cięcia przy maksymalnej wydajności.

### Piły tarczowe Amada
Zastosowanie bardzo wąskich tarcz z węglików spiekanych gwarantuje minimalny odpad przy maksymalnej wydajności cięcia. Dzięki specjalnej geometrii zębów możliwe jest uzyskanie niemal lustrzanych powierzchni cięcia o najmniejszej chropowatości.

### Szeroki zakres cięcia
Przecinarki tarczowe CMII z systemem Dyna-Guide umożliwiają obróbkę dużej liczby materiałów i kształtów:
- Materiał pełny
- Rury
- Materiał kwadratowy
- Profile

### Czysty i suchy proces cięcia
Sprawdzony system smarowania mgłą olejową, zapewnia czyste i prawie pozbawione adhezji cięcie. Połączenie sprawdzonych technologii AMADA sprawia, że w większości przypadków dodatkowa obróbka gotowego produktu jest zbędna.

### Łatwa obsługa
Intuicyjna technologia AMADA CNC umożliwia łatwą obsługę, bez konieczności znajomości obróbki lub programowania.

### Wydłużona żywotność narzędzi
Aby zredukować wibracje, maszyna została wyposażona w nową technologię Dyna-Guide. Prowadnica ta przesuwa brzeszczot blisko zębów po obu stronach. Zapewnia to maksymalną precyzję cięcia i najlepszą żywotność tarczy przy niskich kosztach jednostkowych.

## DYNA-GUIDE

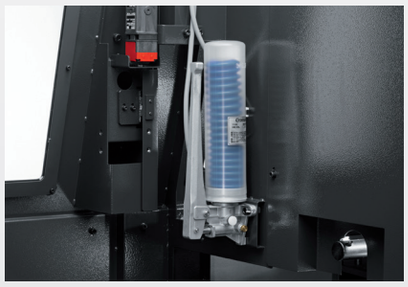
Stabilne, redukujące wibracje prowadzenie tarczy podczas całego procesu cięcia. Osiąga się to poprzez połączenie stałej prowadnicy tarczy
z ruchomą prowadnicą.

## Kompaktowa konstrukcja

Przemyślana, kompaktowa konstrukcja zapewnia minimalne zapotrzebowanie na miejsce.

## Sterownik CNC

Wartości dla różnych długości i ilości cięcia można wprowadzać krok po kroku za pomocą kolorowego wyświetlacza „touch screen". Po wprowadzeniu kształtu obrabianego przedmiotu, rodzaju materiału, sterowanie CNC zapewnia optymalne wartości cięcia.

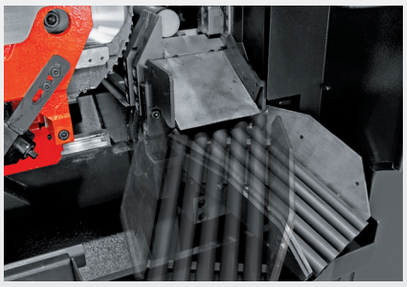


## Centralny układ smarowania

Optymalna dostępność do regularnego użytkowania.

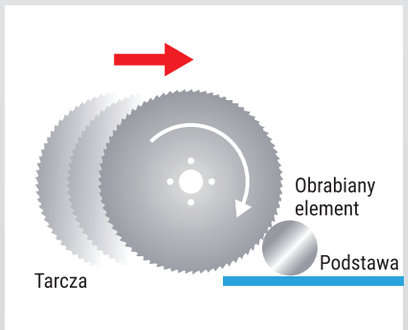
## System pomiarowy

System pomiarowy dla optymalnego wykorzystania pozostałości materiału.



## Automatyczne cięcie i sortowanie resztówki

Długość cięcia jest ustawiana za pomocą sterownika CNC i może być dowolnie wybierana. Podczas pracy automatycznej, ścinki i resztki są odprowadzane na jedną stronę, natomiast wycinane produkty są podawane do pojemnika udostępnionego po drugiej stronie.




## Precyzyjne sterowanie posuwem

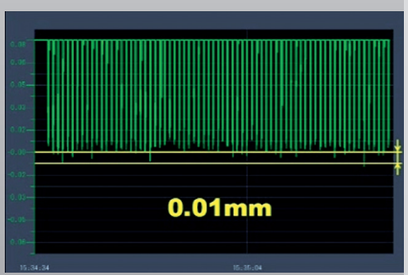
Pozioma prowadnica liniowa zapewniająca bezwibracyjny posuw głowicy piły.

## ZALETY TECHNOLOGII DYNA-GUIDE

- tarcza jest ściśle prowadzona podczas całego procesu skrawania
- zmniejszona wibracja, skutkująca niższą emisją hałasu
- lepsza powierzchnia ciętego materiału
- dłuższa żywotność narzędzi

### Odkształcenie brzeszczotu spowodowane siłami skrawania

bez Dyna-Guide




z Dyna-Guide

## SPERSONALIZOWANE ROZWIĄZANIA

Chociaż maszyny serii CMII ze standardowym wyposażeniem są doskonale wyposażone do ekonomicznej produkcji, nadal możliwe jest zwiększenie wydajności dzięki niestandardowym rozwiązaniom. AMADA oferuje dużą liczbę wersji zarówno od strony podawania, jak i odbioru materiału. Rozwiązania oparte są na sprawdzonych komponentach, które pozwalają zapewnić krótkoterminową dostępność i maksymalne bezpieczeństwo procesu.

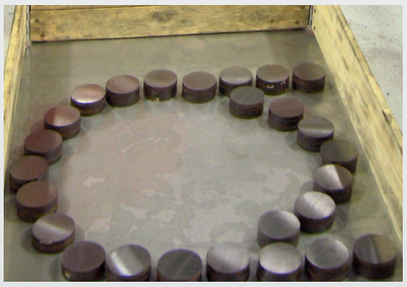
**Załadunek pakietów** (przykład)

**Sorter materiału z wieloma stacjami** (przykład)

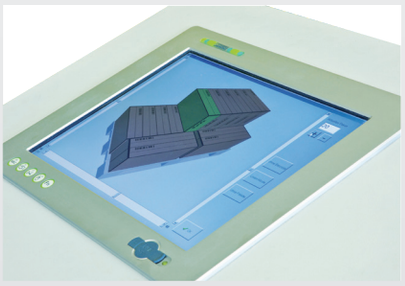
**Sorter do dłuższych materiałów** (przykład)

W połączeniu z dodatkową obróbką maszynową, często wymagane jest predefiniowane pozycjonowanie produktów piły na paletach. System robotów PARO firmy AMADA to przystępne i łatwe w obsłudze rozwiązanie. Graficzny interfejs programowania pozwala nawet średnio wykwalifikowanym pracownikom tworzyć pożądane wzorce układania.

**Szybki i solidny system robotyzacji**



**Różne wzory umieszczania**



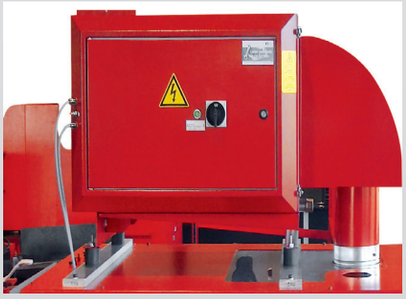
**Graficzny system programowania**

## WYPOSAŻENIE

Oprócz indywidualnych rozwiązań AMADA oferuje również przydatne wyposażenie dla pilarki tarczowej CMII.

**Mgła olejowa i materiały eksploatacyjne**

**Przenośnik wiórów**



**Filtr powietrza**

# Indywidualne rozwiązania automatyzacji

Wysokowydajne systemy pił tarczowych zapewniają wydajność, której często nie można w pełni wykorzystać przy użyciu konwencjonalnych metod załadunku i rozładunku.

Dlatego AMADA oferuje optymalne rozwiązanie automatyzacji dla każdego przypadku zastosowania.

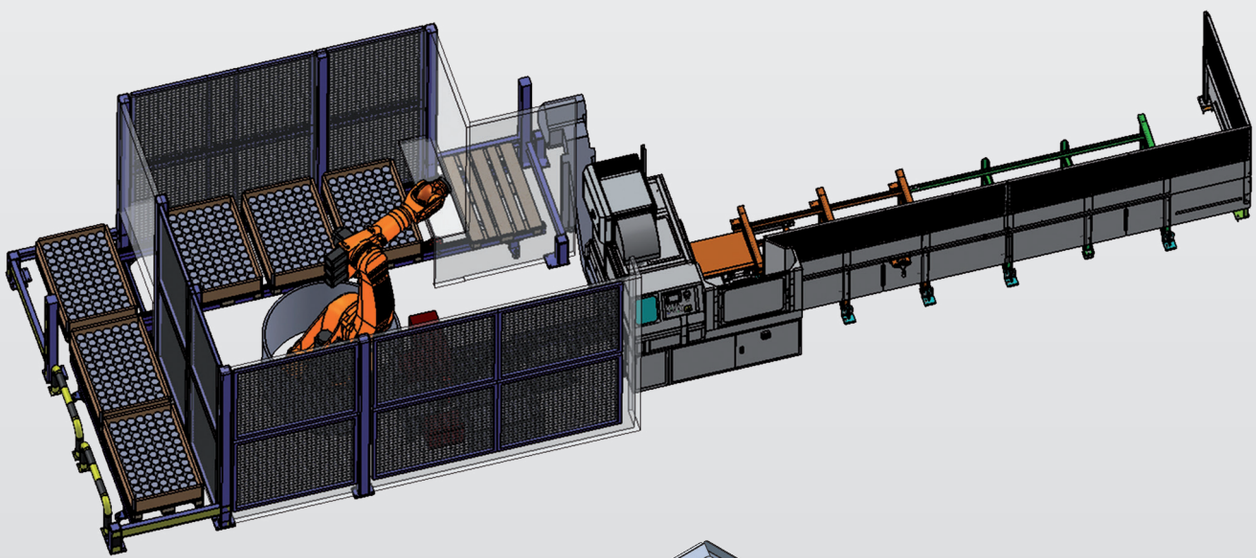
## ZALETY

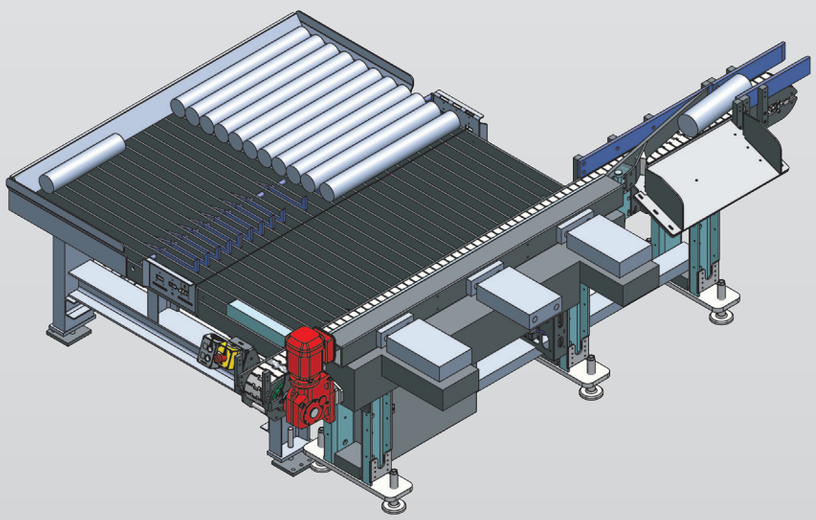
### Zautomatyzowane komórki produkcyjne

Dzięki integracji dodatkowych stanowisk obróbczych i kontrolnych, w tym elementów zrobotyzowanych, możliwa jest realizacja w pełni zautomatyzowanych gniazd produkcyjnych.

### Nasz dział specjalistyczny

Dzięki naszemu specjalistycznemu działowi AMADA MACHINERY EUROPE jesteśmy w stanie zrealizować rozwiązania dopasowane do Państwa potrzeb.





# Narzędzia do pił tarczowych AMADA

AMADA oferuje odpowiednie narzędzia do każdego zastosowania.

Podobnie jak maszyny, piły tarczowe są stale ulepszane i rozwijane.

Optymalne wyniki cięcia, są zawsze gwarantowane dzięki zastosowaniu na naszych urządzeniach narzędzi AMADA.

## PRZEGLĄD PRODUKTÓW

### TCB-CB
- Zęby wykonane z węglika
- Uniwersalne narzędzie przeznaczone do zróżnicowanych materiałów

### TCB-CR II
- Zęby wykonane z cermetu
- Zastosowanie do stali niestopowych o zawartości węgla między 0,15 – 0,45%

### TCB-TI/TI II
- Zęby wykonane z węglika z powłoką TiN
- Zastosowanie do stali stopowych o zawartości węgla > 0,45%, ale nie do stali nierdzewnych lub żaroodpornych

### TCB-SU
- Zęby wykonane z węglika
- Zastosowanie do stali nierdzewnej

### TCB-PT/PT II
- Zęby wykonane z węglika
- Zastosowanie do rur i profili

### TCB-TISU
- Zęby z węglika + powłoka TiN
- Tarcza o szczególnie długiej żywotności do stali nierdzewnych

### TCB-DI/DI II
- Zęby wykonane z węglika + specjalna powłoka
- Tarcza specjalna do stali narzędziowych

| Dostępne uzębienie (zęby/ostrze) | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Średnica** | **TCB-CB** | **TCB-CRII** | **TCB-TI*/TI II** | **TCB-SU** | **TCB-PT**/PT II** | **TCB-TISU** | **TCB-DI/DI II** |
| **285 mm** | 60, 80 | 60, 72, 80, 90 | 60, 80 | 60, 80 | 60, 80, 140 | 60, 80, 100 | 60, 80 |
| **360 mm** | 60, 80, 100 | 60, 80, 100, 120 | 60, 80, 100 | 60, 80, 100 | 60, 80, 100, 120, 160 | 60, 80, 100 | 60, 80 |
| **460 mm** | 40, 60, 80, 100 | 40, 60, 80, 100 | 40, **60**, 80, **100** | 40, 60, 80, 100 | 40.60, 80, 100, 120, **140** | 40, 60, 80 | 40, 60 |
| **510 mm** | | 40, 50, 60, 80, 100 | 50, 60 | 40, 50, 60, 80, 100 | | 40, 50, 60, 80, 100 | |
| **750 mm** | | 50, 60, 72, 80, 100 | | 50, 80, 100 | 80, 100, 120 | | |

* Pogrubioną czcionką

# SPECYFIKACJA

| Model | | | CMII 75 DG | CMII 100 DG |
|---|---|---|---|---|
| **Materiał** | Praca automatyczna | Średnica materiału okrągłego [mm] | 10 - 76.3 | 20 - 101.6 |
| | | Długość krawędzi materiału prostokątnego [mm] | 10 - 65 | 20 - 80 |
| | Długość odcięcia [mm] | | 10 - 6000 | 10 - 6000 |
| **Ostrze piły** | Konstrukcja | | Jednorazowe tarcze z węglików spiekanych | |
| | Wymiary [mm] | | Ø 285 x 2.0 | Ø 360 x 2.6 (2.5) |
| **Piła** | Parametry | Prędkość cięcia [m/min] | automatyczne sterowanie - zależne od materiału | |
| | | Obroty [rpm] | 45 - 160 (prędkość regulowana falownikiem) | 55 - 180 (prędkość regulowana falownikiem) |
| | | Prędkość posuwu [mm/sek] | 0 - 30 (napęd przez serwomotor AC) | |
| | Moc napędu | | 7.5 kW x 4P opcja 11 kW x 4P | 11 kW x 4P |
| | Układ napędowy | | AC serwo motor AC + prowadnica liniowa | |
| | Ciśnienie docisku | Poziomo [kN] | 15.2 (można zmniejszyć) | |
| | | Pionowo [kN] | 3.9 (można zmniejszyć) | |
| | Moc pompy hydraulicznej [kW] | | 1.5 kW x 4P | 2.2 kW x 4P |
| **System podawania** | Układ napędowy | | Silnik serwo AC + śruba kulowa | |
| | Długość posuwu [mm] | | 715 | 715 |
| | Prędkość posuwu [m/min] | | 30 | 30 |
| **Wymiary** | Wymiary maszyny* (Szer. x Dł. x Wys.) [mm] | | 2153 x 2097 x 1630 | 2351 x 2117 x 1750 |
| | Waga maszyny [kg] | | 2000 | 2400 |
| | Waga magazynu załadowczego (6m) [kg] | | 490 | 725 |
| **Akcesoria** | Magazyn do ładowania prętów | | Ø 75 mm x 10 sztuk x 6.5 m | Ø 100 mm x 10 sztuk x 6.5 m |
| | Przenośnik wiórów | | Przenośnik zgrzebłowy | |

* wymiary bez magazynu załadowczego

SWORD

# TECHNOLOGIA SUKCESU

SWORD sp. z o.o.
81-342 Gdynia,
ul. Waszyngtona 7

tel: +48 58 668 66 88
fax +48 58 668 66 00
NIP" 5862312409
sword@sword.pl | www.sword.pl