

BUEHLER®

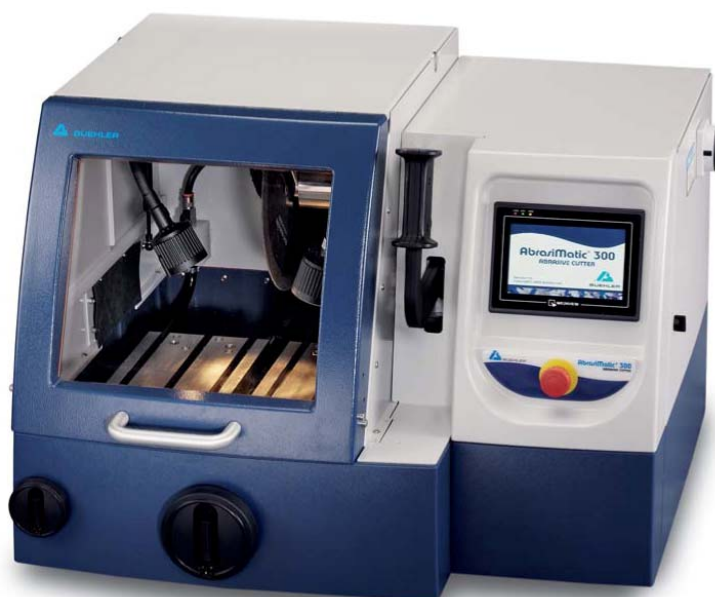
Абразивный отрезной станок Delta® AbrasiMatic® 300

- Универсальная ручная и автоматическая резка.
- Возможность резки по трем осям **X-Y-Z**.
- Абразивный отрезной круг диаметром 12 дюймов (305 мм).
- Высокий крутящий момент электродвигателя позволяет выполнять обработку материалов, плохо поддающихся резке.
- Лидер по отрезающей способности в своем классе.
- Долговечная коррозионно-устойчивая конструкция с основаниями под тиски с Т-образными пазами из нержавеющей стали.
- Благодаря большому размеру отсека резки, зоны обслуживания станка и боковому отверстию станок подходит для образцов различных размеров.
- Простая очистка отсека резки с помощью очистительного поливного шланга.
- Удобный для пользователя цветной сенсорный экран управления.
- Система SMARTCUT автоматически снижает скорость подачи для выполнения разрезов без пережога.




BUEHLER

Быстрая и простая резка сложных образцов



Delta® AbrasiMatic® 300

Абразивный отрезной станок Delta AbrasiMatic 300 представляет собой настольный отрезной станок с функцией ручной резки в 3 направлениях или автоматической резки в 1 направлении. Благодаря этому возможности применения станка максимально разнообразны с точки зрения материалов, размеров и форм образцов. Станок имеет инновационные функциональные возможности, которые можно использовать как на производстве, так и в лабораториях.

Характеристики и преимущества

Благодаря большому размеру отсека резки и отрезного диска на станке можно производить резку образцов различных размеров. Станок рассчитан на отрезной круг $\varnothing 12$ дюймов (305 мм), с помощью него можно резать образцы диаметром до 4,375 дюйма (110 мм). Электродвигатель мощностью 5 л.с. (3,7 кВт) обеспечивает высокий крутящий момент при резке, что обеспечивает легкую резку больших образцов и образцов из закаленных материалов. Отрезной станок оснащен электронным тормозом, который позволяет практически мгновенно останавливать вращение отрезных кругов и сделать эксплуатацию станка максимально производительной благодаря возможности быстрого доступа к образцу после резки. Большое смотровое окно позволяет наблюдать за образцом и ходом резки. Станок оснащен двумя гибкими галогенными светильниками, которые можно расположить таким образом, чтобы свет от них был направлен

в любую точку отсека резки. Поднимающийся кожух складывается, снижая вероятность попадания охлаждающей жидкости на оператора. Когда кожух поднят, также открывается боковая дверца кожуха, благодаря чему образуется достаточно места для удобного размещения образцов. Боковое отверстие позволяет резать образцы большой длины. Для быстрого извлечения образцов установлен лоток, в который собираются все отрезанные детали. Станок оснащен устройством для отвода газов, которое обеспечивает вентиляцию любых газов и паров, образующихся при резке. С помощью промывочного шланга с запорным вентиляем можно быстро очистить отсек резки и столики с Т-образными пазами.

Конструкция

Долговечное литое алюминиевое основание имеет покрытие, устойчивое к коррозии и сколам, что упрощает очистку и позволяет станку долгое время сохранять вид нового изделия. Два режущих столика с Т-образными пазами из коррозионно-устойчивой нержавеющей стали подходят для любых стандартных тисков (заказываются отдельно) с 12-миллиметровыми Т-образными гайками. Кожух с металлической конструкцией закрепляется в поднятом положении с помощью двух газовых пружин, которые могут удерживать открытое положение при работе без участия электродвигателя. Благодаря наличию двух больших выпускных отверстий с сетчатым фильтром выпускные

трубы можно располагать либо сзади, либо снизу станка. В ограждение круга вмонтированы четыре сопла для охлаждающей жидкости для получения однородных разрезов без пережога. Вибрацию, передающуюся к рабочей поверхности стола, снижают шесть резиновых ножек.

Возможные режимы резки

Резка образцов может выполняться в одном из 4 режимов:

- 1) Ручная резка по оси Z с помощью рычага резки.
- 2) Ручная продольная резка по оси Y с помощью вращения ручки оси Y.
- 3) Автоматическая продольная резка по оси Y с помощью моторизованной подачи по оси Y.
- 4) Серийная резка по оси Y с дополнительным перемещением подвижного основания по оси X.

Ручная резка по оси Z представляет собой простую операцию резки с помощью ручного рычага. Это позволяет оператору «чувствовать» процесс разрезания и контролировать скорость подачи. Ручная резка по оси Y позволяет обрабатывать образцы большой длины и неправильной формы. В этом режиме управление операцией резки производится с помощью вращающейся ручки.

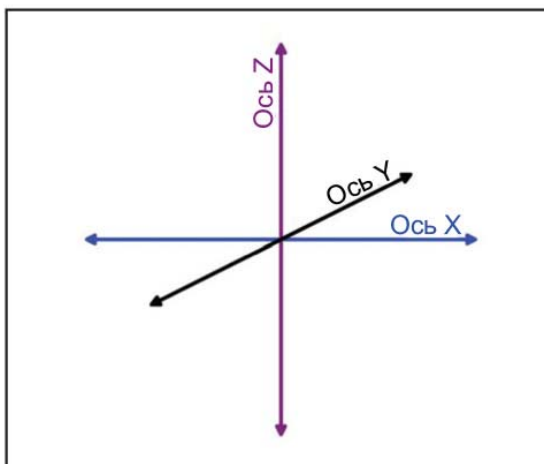
Автоматическая резка по оси Y позволяет увеличить производительность. Все параметры контролируются с помощью удобной для пользователя сенсорной панели управления. Оператор задает длину резки и скорость подачи, а станок выполняет остальную работу. В данном автоматическом режиме уникальная система SMARTCUT производства Buehler автоматически снижает скорость подачи, если необходимо выполнять однородные разрезы без пережога. Для

обработки материалов, плохо поддающихся резке, в данном режиме можно также выбрать функцию пульсирующей резки.

Дополнительный режим резки по оси X предназначен для параллельной резки в тех случаях, когда нет необходимости снимать и повторно закреплять образец. Для снятия образца в данном режиме также используется вращающаяся в ручную ручка.

Безопасность превыше всего

При разработке абразивного отрезного станка AbrasiMatic 300 особое внимание уделялось безопасности. Станок имеет защитный металлический кожух и прозрачное защитное окно. Защитный металлический кожух всегда закрывает вращающийся абразивный отрезной круг. С помощью большой кнопки аварийного останова, которую можно быстро нажать в аварийной ситуации, немедленно прекращается подача питания отрезного круга и системы рециркуляции, но освещение в отсеке резки не отключается. Предохранительный выключатель не позволяет питанию поступать к электродвигателю и отрезному кругу, когда кожух открыт. Для большей безопасности используется предохранительный выключатель блокировки кожуха, который не позволяет кожуху открыться, когда вращается отрезной круг. С помощью удобно расположенного главного выключателя отключается питание всего станка. Система защиты от перегрузки отключает электродвигатель в случае перегрузки, и ее можно легко сбросить одним щелчком выключателя. Регуляторы низкого напряжения (24В) обеспечивают безопасность оператора. Имеет маркировку CE.

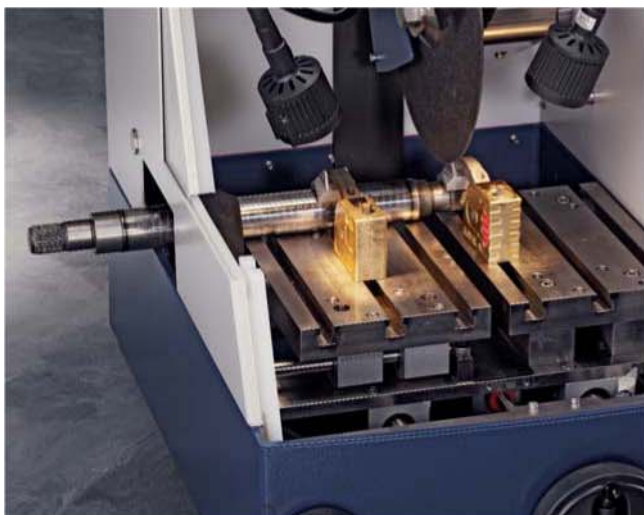


Возможна резка в трех направлениях по осям X, Y, Z:

- 1) Ручная рубка по оси Z.
- 2) Ручная или механизированная подача по оси Y для выполнения продольных разрезов.
- 3) Дополнительный ручной режим по оси X для серийной резки.



Стандартный станок AbrasiMatic 300 без функции резки по оси X.



Боковые отверстия вмещают образцы очень большой длины.



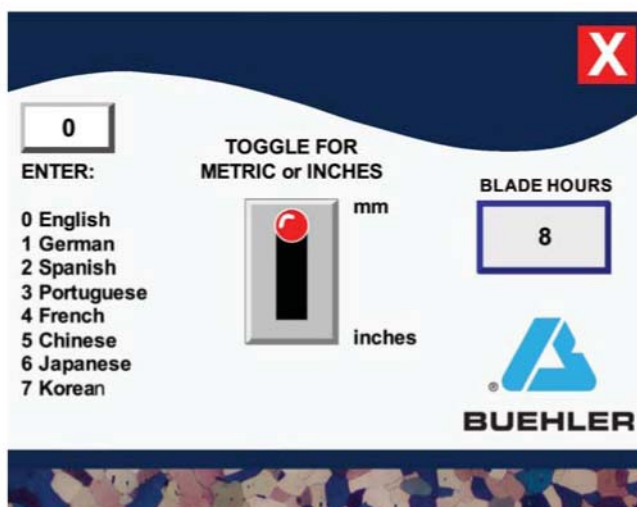
Для удобства извлечения мелкие образцы собираются в специальный лоток.



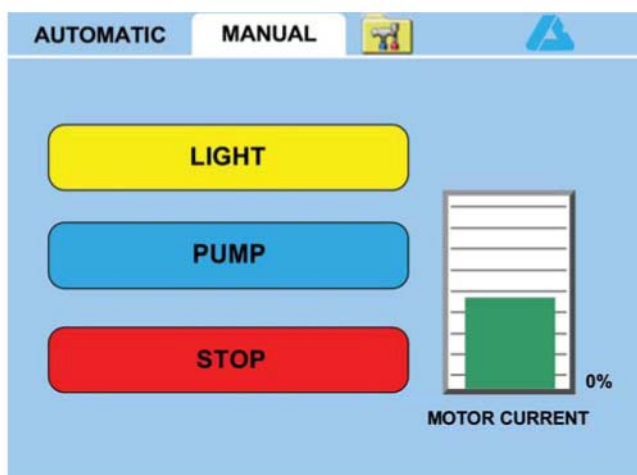
При пуске на сенсорном экране появляется экран-заставка.

Панель управления

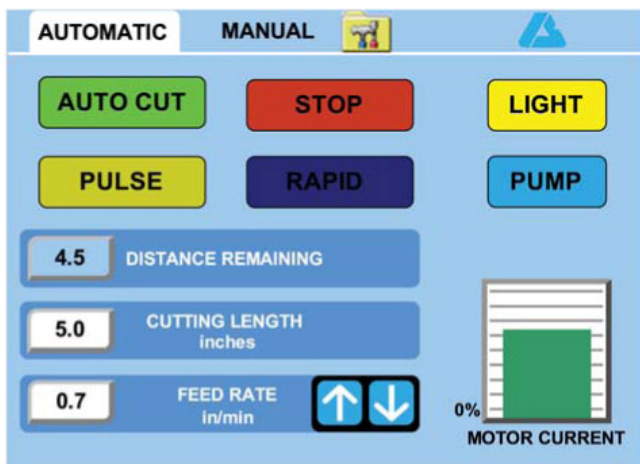
AbrasiMatic 300 имеет современную цветную сенсорную панель управления. Человеко-машинный интерфейс обеспечивает обмен информацией и связь между оператором и электромеханической системой станка. Это позволяет оператору вводить команды с помощью сенсорных изображений в удобном для пользователя окне. Имеются отдельные экраны для ручной и автоматической работы. Весь экранный текст переведен на восемь языков (английский, немецкий, испанский, португальский, французский, китайский, японский и корейский), и все показатели отображаются либо в метрических единицах измерения, либо в единицах британской системы мер и весов.



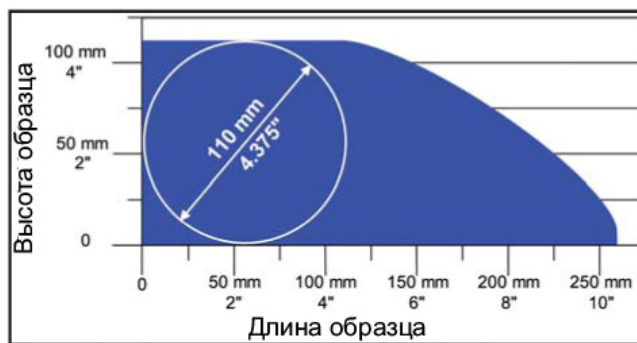
На установочном экране можно выбрать один из 8 языков и метрические или британские единицы измерения.



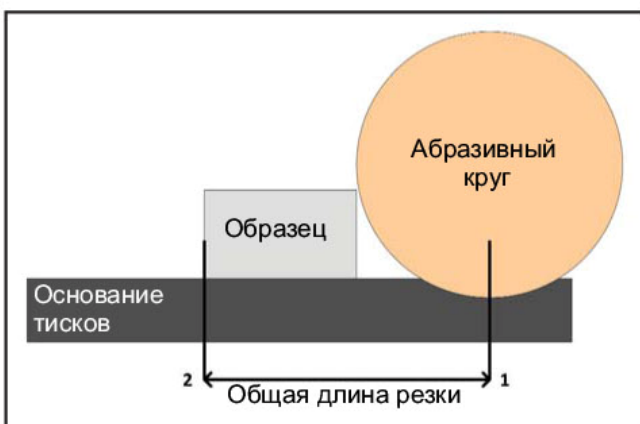
Операционный экран для ручного режима.



Операционный экран для автоматического режима.



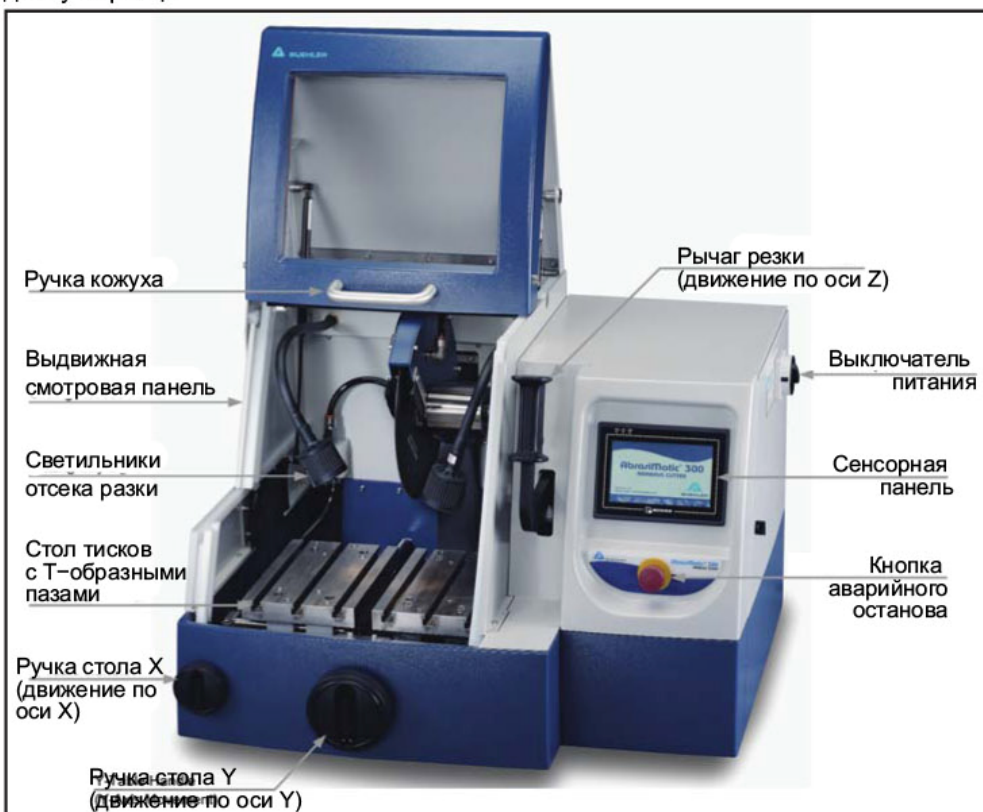
Зона обработки станка AbrasiMatic 300 (с новым 12-дюймовым режущим ножом) является одной из самых больших в своем классе, обеспечивая возможность продольной резки образцов размером до 10,25 дюйма (260 мм).



Определите длину резки, измерив расстояние, на котором (1) абразивный круг касается стола тисков, впервые соприкасаясь с образцом, и прибавьте (2) длину образца.



С помощью цифровых кнопочных панелей легко запрограммировать длину резки и скорость подачи.



Механические устройства.

Принадлежности

Система рециркуляции охлаждающей жидкости и тележка

Для выполнения высококачественной резки без пережогов важнейшим является эффективное охлаждение образца. Использование в ходе резки охлаждающей жидкости обеспечивает надлежащее качество поверхности среза и предотвращает чрезмерное повреждение поверхности в результате перегрева и поломки круга. Система охлаждения AbrasiMatic 300 автоматически включается, когда запускается отрезной круг, или может быть приведена в действие вручную для

использования очистительного шланга. Благодаря тройной перегородке бака шлам изолируется от охлаждающей жидкости. Система рециркуляции охлаждающей жидкости AbrasiMatic 300 (поставляется отдельно) включает центробежный насос и бак объемом 27 галлонов (90 литров) с клапаном регулирования расхода и сливным шлангом. Перемещать и очищать бак легко и удобно благодаря роликовой тележке.

Тиски

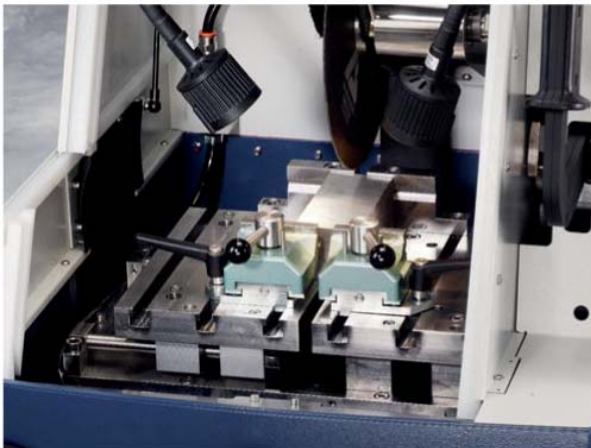
Buehler предлагает полный ассортимент зажимных приспособлений, подходящих практически для любого случая.



Система рециркуляции с перегородками.



Скоростные тиски и подъемные блоки обеспечивают вертикальные усилия зажатия для образцов большого размера и неправильной формы.



Подвижные тиски представляют собой универсальное устройство для быстрого зажимания/разжимания для обычных случаев применения станка.



Запорные тиски для продольной резки малоразмерных деталей.

Спецификации

Напряжение

220/230/380/460 В
(возможность выбора)

Частота

50/60 Гц

Фаза

Трехфазный

Расход мощности

4,0 кВт

Ток

15,7 А при 220/230 В
переменного тока
7,9 А при 460 В
переменного тока
9,1 А при 380 В
переменного тока

Мощность электродвигателя

5 л.с. (3,7 кВт)

Диаметр отрезного круга

Максимум 12 дюймов (305 мм)

Размер вала отрезного круга

1,25 дюйма (32 мм)

Скорость отрезного круга диаметром 12 дюймов (305 мм)

2600 об./мин. при 50/60 Гц
Линейная скорость 8200 футов в
минуту (2700 м/мин)

Крутящий момент отрезного круга

121 дюйм/фунт (14 Нм)

Максимальный диаметр разрезаемого образца

Максимум 4,375 дюйма (110 мм)

Освещение

Два галогенных светильника по 20 Вт
(каждый)

Уровень звука

70 дБА без нагрузки

Размер устройства для отвода газов

Диаметр прорези 4,5 дюйма (100 мм)

Ход

Ось Z (вверх/вниз):
5,75 дюйма (150 мм)
Ось Y (назад/вперед):
10,25 дюйма (260 мм)
Ось X (влево/вправо):
2,75 дюйма (70 мм)

Скорость автоматической подачи по оси Y

0,002 дюйма/сек - 0,1 дюйма/сек
(0,05 мм/сек - 1 мм/сек)

Емкость бака охлаждающей жидкости

27 галлонов (90 литров)

Размеры штуцеров шлангов

Впускной: 1 дюйм (25 мм)
Выпускной: 2 дюйма (50 мм)

Панель управления

Размер: диагональ 7 дюймов (175 мм)

Разрешение: 320x240

экран 256 цветов,
фоновая подсветка NEMA4
(IP 65) (влагонепроницаемый)

Размеры станка

Ширина 34 дюйма x высота 24
дюйма x глубина 27 дюймов
(ширина 834 мм x высота 610 мм
x глубина 685 мм)

*Примечание: высота 41 дюйм
(1040 мм) при открытом
кожухе.*

Размеры стола с T-образными пазами (в комплект входят 2)

Ширина 14,375 дюйма x глубина
10 дюймов
(ширина 365 мм x глубина 254
мм)

Материал стола с T-образными пазами

Нержавеющая сталь 316

Размер окна в кожухе

Ширина 14 дюймов x высота 12
дюймов (ширина 355 мм x
высота 300 мм)

Масса станка

350 фунтов (165 кг)

Аттестация

Маркировка CE

Информация для размещения заказа

Стандартными режимами резки Delta AbrasiMatic 300 являются ручная резка по оси Z, ручная и автоматическая резка по оси Y. Режим серийной резки со смещением по оси X является дополнительной опцией. В комплект входит набор из 10 абразивных отрезных кругов для суперсплавов, рециркуляционный впускной шланг, сливной коленчатый патрубков, сливной штуцер, два гаечных ключа, шнур электропитания и руководство по эксплуатации.

Система рециркуляции, охлаждающая жидкость, тиски и другие абразивные круги продаются отдельно.

10-2190-260 Delta AbrasiMatic 300, 230 В переменного тока, 60 Гц, 3-фазный

10-2190-460 Delta AbrasiMatic 300, 460 В переменного тока, 60 Гц, 3-фазный

10-2190-250 Delta AbrasiMatic 300, 220 В переменного тока, 50 Гц, 3-фазный

10-2190-400 Delta AbrasiMatic 300, 380 В переменного тока, 50 Гц, 3-фазный

10-2193-260 Delta AbrasiMatic 300 с функцией оси X, 230 В переменного тока, 60 Гц, 3-фазный

10-2193-460 Delta AbrasiMatic 300 с функцией оси X, 460 В переменного тока, 60 Гц, 3-фазный

10-2193-250 Delta AbrasiMatic 300 с функцией оси X, 220 В переменного тока, 50 Гц, 3-фазный

10-2193-400 Delta AbrasiMatic 300 с функцией оси X, 380 В переменного тока, 50 Гц, 3-фазный

Принадлежности

Система рециркуляции на движущейся тележке	10-2332*
Подвижные тиски, левосторонние	10-2170
Подвижные тиски, правосторонние	10-2171
Набор быстрозажимных тисков для образцов неправильной формы	10-3531
Набор подъемных блоков для быстрозажимных тисков	10-3532
Запорные тиски для подвижных тисков	95-C1702

*Укажите напряжение и частоту, подходящие для отрезного станка.

Абразивные отрезные круги

Рекомендуемое применение	Диаметр	Толщина	Номер по каталогу
Инструментальные стали > 60 HRC, углеродистые стали, RR/Al ₂ O ₃	12 дюймов (305 мм)	0,1 дюйма (2,5 мм)	10-4410-010
Твердые стали 50 – 60 HRC, RR/Al ₂ O ₃	12 дюймов (305 мм)	0,1 дюйма (2,5 мм)	10-4412-010
Стали средней твердости 35-50 HRC	12 дюймов (305 мм)	0,1 дюйма (2,5 мм)	10-4416-010
Мягкая или отпущенная сталь твердостью 15-35 HRC, 46-90 HRB	12 дюймов (305 мм)	0,1 дюйма (2,5 мм)	10-4420-010
Ультратонкий режущий диск для тонкой резки	12 дюймов (305 мм)	0,045 дюйма (1,1 мм)	10-4424-010
Твердые неметаллы, стекло, горные породы и другие твердые материалы	12 дюймов (305 мм)	0,063 дюйма (1,6 мм)	10-4440-010
Цветные металлы средней твердости, уран, титан, цирконий	12 дюймов (305 мм)	0,063 дюйма (1,6 мм)	10-4445-010
Мягкие цветные металлы, алюминий, латунь и т.д.	12 дюймов (305 мм)	0,063 дюйма (1,6 мм)	10-4450-010

Для выбора дополнительных держателей образцов, расходных материалов и иных принадлежностей см. «Руководство для покупателей оборудования Buehler» или «Руководство для покупателей расходных материалов Buehler» или обратитесь к вашему специалисту по сбыту Buehler. Buehler постоянно совершенствует свою продукцию, поэтому технические спецификации могут быть изменены без предупреждения.

*Для металлургического оборудования производства BUEHLER LTD. США



© 2013 BUEHLER, a division of Illinois Tool Works Inc.

BUEHLER Worldwide Headquarters
41 Waukegan Road
Lake Bluff, Illinois 60044-1699 USA
P: (847) 295-6500
www.buehler.com | info@buehler.com
BUEHLER Germany
info.eu@buehler.com



ООО "ТОКИО БОЭКИ (РУС)"
127055, Россия, г.Москва, ул.Новолесная, д.2
тел.: +7(495)2234000 факс: +7(495)2234001
http://www.tokyo-boeki.ru
e-mail: main@tokyo-boeki.ru