

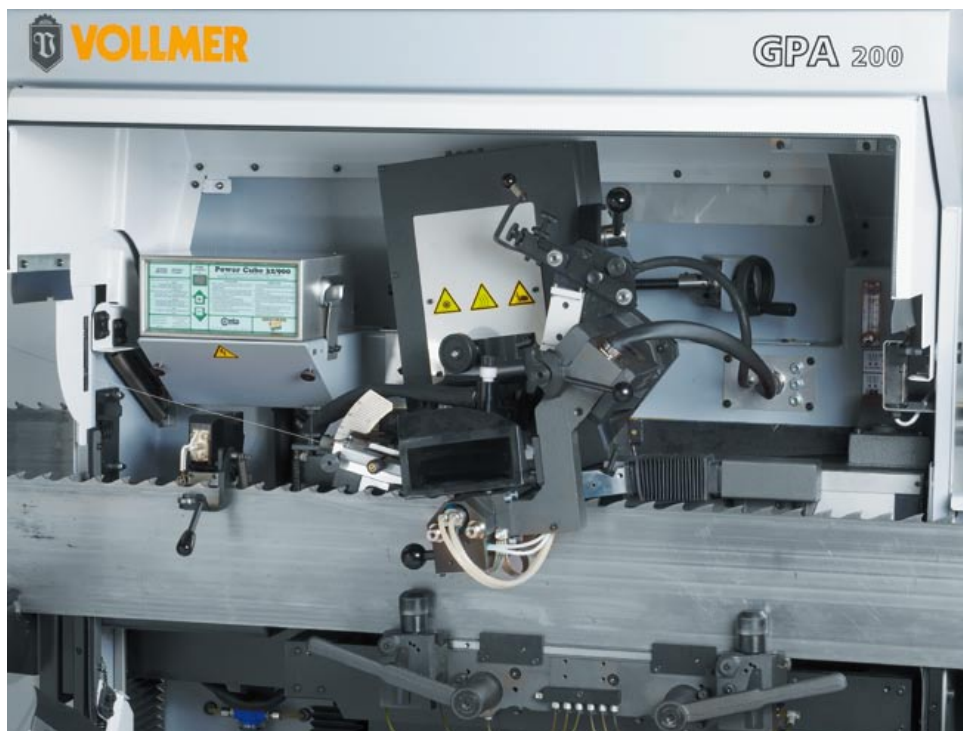


GPA 200

Автоматический станок с ЧПУ для стеллитирования зубьев ленточных, рамных, тарных и дисковых пил

GPA 200

Компактная конструкция: все агрегаты под одним защитным кожухом.



Идея

Проверенная техника для высокого качества

Станок мод. GPA 200 стеллитрует полотна Ваших ленточных, рамных, тарных и дисковых пил плазменным способом. Плазменная наплавка с защитным газом гарантирует очень прочное и однородное соединение стеллита с полотном пилы.

Наряду с совершенным техническим исполнением GPA 200 характеризуется жёсткостью конструкции станины, своим простым управлением и хорошим соотношением цена-производительность. Долгий срок службы и безотказность в работе делают этот станок максимально удобным для использования на деревообрабатывающем производстве, сервисном центре и на предприятиях-изготовителях пил.

Экономичный расход стеллита, а также возможность выбора соответствующего диаметра прутка стеллита, оптимально подходящего для конкретных условий применения, делают данный станок для стеллитирования самым рентабельным на рынке.

Концепция

Продуманность деталей

Массивная станина делает GPA 200 сверхнадёжным, точным и виброустойчивым, при компактных размерах и функциональности. Агрегаты охлаждения, напайки и отпуска зубьев после стеллитирования расположены оптимально под одним кожухом. Откидной кожух имеет большое смотровое окно и откидывается, полностью обеспечивая беспрепятственный доступ к рабочей зоне станка и удобство загрузки пил, одновременно предохраняя от загрязнений. В закрытом положении позволяет визуально контролировать ход процесса обработки.

Управление

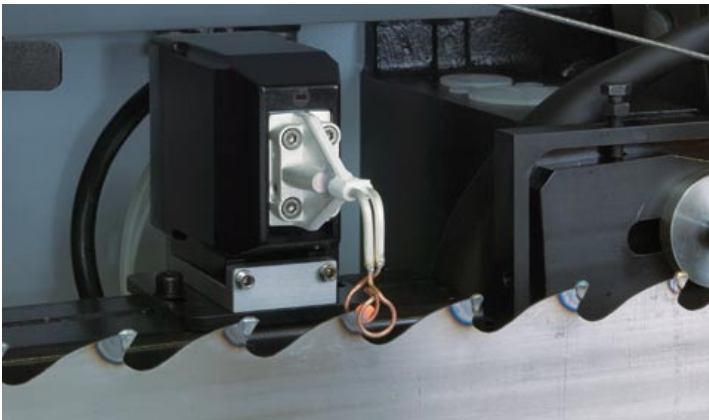
Простое управление

Легко осваиваемая операционная система оригинальной разработки Фирмы Vollmer и простая настройка высоты полотна хорошо оправдывают себя в режиме ежедневной эксплуатации, как и эргономично расположенные элементы управления. Станок стеллитрует полотна ленточных, рамных, тарных и дисковых пил. Система подачи зуба управляемая ЧПУ обеспечивает предельную точность позиционирования полотна.

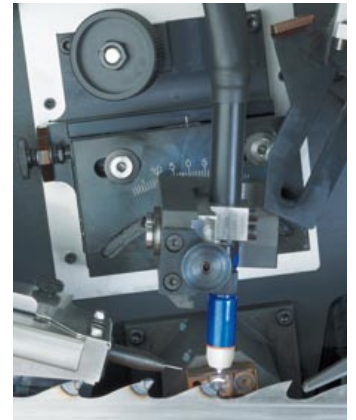
Благодаря применению инновационной технологии после стеллитирования на станке обработанный зуб приобретает форму, максимально приближенную к готовому зубу. Что создаёт идеальные условия для минимизации последующего времени заточки. Станок может быть оснащён одним из двух типов горелок (150 А и 120 А) разных мощностей, что, наряду с их точным позиционированием, обеспечивает наилучшие результаты стеллитирования.



Простые и понятные, хорошо зарекомендовавшие себя меню системы управления и пульт управления оригинальной разработки Фирмы VOLLMER.



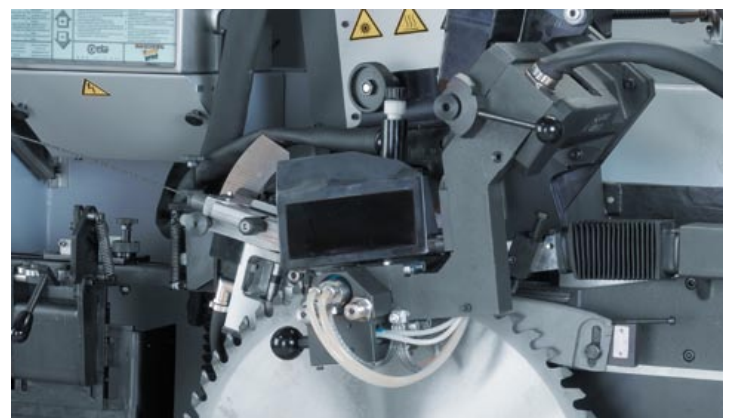
Для придания оптимальных физических свойств зуба используется интегрированный узел отпуски (опция).



Два типа горелки (на фото слева 150 А, на фото справа 120 А)



Экономичное использование стеллита, за счёт приведения его в жидкое состояние и заполнение им специальных форм, создающих геометрию готового зуба, что позволяет существенно сократить время последующей обработки и расход шлифовального материала.



Экономически выгодное стеллитирование дисковых пил плазменным способом. Индуктивный отпуск (опция).

GPA 200

Технические характеристики станка:

- Ленточные пилы:
 ширина полотна от 35 до 360 мм
 длина полотна от 6 м
 толщина полотна от 0,6 мм
- Дисковые пилы:
 наружный диаметр от 300 до 900 мм
 толщина полотна до 6 мм
- Рамные пилы:
 ширина полотна от 80 до 200 мм
 толщина полотна от 1,6 мм
 длина зубчатого венца до 1700 мм
- Тарные пилы:
 ширина полотна от 35 мм
 толщина полотна от 0,6 мм
 длина зубчатого венца до 700 мм
- Шаг зубьев от 10 до 100 мм
- Передний угол 10° до 40°
- Потребляемая мощность:
 - без узла отпуска ок. 5,0 кВт
 - с узлом отпуска ок. 7,1 кВт
- Вес ок. 1350 кг

Основные особенности:

- Плазменная наплавка стеллита.
- Обработка дисковых, ленточных, рамных и тарных пил.
- Агрегаты охлаждения, напайки и отпуска зубьев после стеллитирования (опция) расположены оптимально под одним кожухом.
- Исключительно устойчивая конструкция станка с централизованным базированием рабочих агрегатов на общей станине.
- Упрощенная схема установки пильного полотна на станок.
- Использование как пруткового, так и проволочного стеллита.
- Новый уровень технического исполнения и экономичности.
- Простое восстановление повреждённых зубьев.
- Экономичный расход материала и сокращение времени на последующую обработку.
- Выбор типа горелки, исходя из производственных задач.
- Возможность использования моно- или бигаса (смесь).
- Экономичный способ нанесения стеллита.

Габаритные размеры

