

Obcinarka napędzana jest motoreduktorem prądu przemiennego. Za pośrednictwem przekładni pasowej z wykorzystaniem dwustronnego pasa zębatego napędzane są obydwie gąsienice podające. Gąsienice wyłożone są warstwą Korex'u, który zapewnia optymalne warunki pracy urządzenia. Precyzyjny, ręczny napęd dosuwu gąsienic umożliwia dokładne ustawienie siły nacisku do powierzchni wyrobu, także w trakcie pracy urządzenia.

Szafa sterująca, umieszczona na stojaku obcinarki, zawiera wszystkie układy kontrolno-pomiarowe potrzebne do właściwego sterowania i kontroli pracy urządzenia. Wskaźniki i przyciski umieszczone są na łatwo dostępnym pulpicie sterującym.

Zespół tnący zabudowany wewnątrz obcinarki wyposażony w obwiedniowy nóż napędzany servo-silnikiem. Elementy ruchome noża – osłonięte zamykaną osłoną, są niedostępne podczas pracy noża tnącego. Zespół tnący jest przymocowany do ramy obcinarki przez co uzyskuje się stabilną pracę bez drgań. Możliwa jest regulacja pionowa zespołu tnącego względem płaszczyzny gąsienic. Zespół noża wyposażony jest w osłony zapewniające bezpieczną pracę obcinarki)



Obcinarka pasowa BA6TO

z obwiedniowym nożem tnącym

DANE TECHNICZNE:

- Max średnica obcinanych profili – $\phi 50$ mm
- Ilość torów podawania – 1
- Szerokość pasów – 100 mm
- Powierzchnia robocza pasów – płaska
- Długość styku pasów podających – 600 mm
- Zakres regulacji rozwartości pasów – 0-80mm reg. bezstop.
- Moc silnika napędowego – 1,0 kW
- Moc silnika noża tnącego – 1,8 kW
- Prędkość liniowa reg. bezstop. – 1-30m/min
- Siła odciągania – 60dN
- Ciśnienie robocze spręż. powietrza – min 0,6 MPa
- Wysokość powierzchni roboczej pasa dolnego – 1100 ± 25 mm
- Gabaryty maszyny LxBxH – 1000x600x1600 mm
- Całkowity ciężar – ok. 520kg

PROMANEX spółka z ograniczoną odpowiedzialnością sp. k.

ul. Piłsudskiego 23

32-050 Skawina

Tel.: 12 276 05 30

Email: promanex@promanex.pl