

10 Tehniški podatki

KASTO-Block-tračna žaga - KASTObbs U 10

Napenjanje traku je hidravlično in je tovarniško prednastavljeno.

Napetost traku : 55 bar
Širina traku 54 mm 60 bar
Širina traku 67 mm 60 bar

Mere celotne naprave :

Vse podatke vezane na dolžino žaganja glej na naslednji strani 5 255 mm
Širina (pri odprtem zaščitnem pokrovu) ca. 4 160 mm
Višina (z lasersko napravo) ca. 1 340 mm
Višina mize za odlaganje 1 340 mm

Skupna pogonska moč ca. 16,0 kW
Pogonska moč motorja za žaganje ca. 7,5 kW

Minimalna širina odreza 10 mm
Maximalna širina odreza 900 mm
z ročnim merilnim naslonom 1 060 mm
brez merilnega naslona 1 060 mm

Hitrost traku

Standard :

Opcija :

Frekvenčna regulacija

9 - 90 m/min

16 - 160 m/min

Pomik pri rezanju :

Frekvenčno reguliran

0,5 - 250 mm/min

Dimenzije traku

ali

7772 x 54 x 1,6 mm

7772 x 67 x 1,6 mm

Širina razprtja

2,4 mm

Vodila traku :

Trdokovinska, izmenljiva in nastavljiva

Vodila hrbta traku :

Tekalno kolo, zamenljivo

Čiščenje traku :

Z lahko izmenljivo motorno gnano ščetko iz umetne mase

Hladilno sredstvo :

Dotok skozi dve šobi

Kapaciteta črpalke ca.

100 l/min.

6 Navodila za upravljanje stroja

6.1 Tabela priporočljivih vrednosti

- (D) Richtwerttabelle
(GB) Feed and speed chart
(F) Tableau de réglage
(DK) Översättningstabell

KASTObbs U 10
KASTObbs U 10x20

KASTO®

Werkstoff Material Matière Materialkvalitet	 [m/min]	Vorschubeinstellung Feed setting Avance de travail Frammatningsinställning		Werkstückhöhe - Height of material - Epaisseur mat. - Mat.-højde					
		n	100	250	500	750	1050		
Cu, Al ✓	max. 80	3 3/4	110	48	120	175			
		2 2/3			25				
		1,25 1,4/2				15	115	11	115
C 45, 1.0503 GG 20 EN 8 XC 45, Fl 22 1312, 1412	50- 70	3 3/4	72	32	80				
		2 2/3			16	80			
		1,25 1,4/2				10	75	7	75
Formstahl ST 37, 1.0110 Rohre ST 42, 1.0130 EN 2 Tube EN 2 Aciers moulés, E 24 Tubes E 26 1650-01	45- 65	3 3/4	63	29	72,5				
		2 2/3			14	70			
		1,25 1,4/2				9	67,5	6	63
C 60, 1.0601 16 Mn Cr 5, 1.7131 EN 9, EN 207 XC 60, 16 MC 5 1655, (2511)	50- 60	3 3/4	54	24	60				
		2 2/3			12	60			
		1,25 1,4/2				7	62,5	5	62,5
34 Cr Mo 4, 1.7220 20 Mn Cr 5, 1.7147 EN 19 B, EN 18 34 CD 4, 20 MC 5 2234-04, (2511)	45- 55	3 3/4	49	22	55				
		2 2/3			11	55			
		1,25 1,4/2				6	65	4,7	63,5
42 Cr Mo 4, 1.7225 EN 19 C 42 CD 4 2244-05	40- 50	3 3/4	45	20	50				
		2 2/3			10	50			
		1,25 1,4/2				5,5	61,25	4,1	63
10 Cr Mo 9 10, 1.7380 EN 29 10 CD 9 10 2218 (-09)	35- 45	3 3/4	39	17	62,5				
		2 2/3			8,5	62,5			
		1,25 1,4/2				5,0	59,5	3,6	57,8
100 Cr 6, 1.3505 X 5 Cr Ni 18 9, 1.4301 EN 31 ball bearing steel EN 58 E 100 C 6, Z 6 CN 18-9 2258-02, 2333-02	30- 40	3 3/4	34	15	39,5				
		2 2/3			7	35			
		1,25 1,4/2				4,5	33,75	3,3	34,65
26 Cr Mo 7, 1.7259 X 5 Cr Ni Mo 18 10, 1.4401 EN 20 B, EN 58 J 26 CD 7, Z 6 CND 17-11 (2225-05), 2347-02	25- 35	3 3/4	27	12	30				
		2 2/3			6	30			
		1,25 1,4/2				3,7	29,75	2,7	28,35
X 40 Cr Mo V 51, 1.2344 X 10 Cr Ni Ti 18 9, 1.4541 Chrome steel, EN 58 Z 40 CDV 5 Z 6 CNT 18 10 2242-02, 2337-02 X 210 Cr W 12, 1.2436 X 10 Cr Ni Mo Ti 18 10, 1.4571 Tungsten Chrome Tool Steel EN 58 E Z 200 CW 12, Z 6 CNDT 17.12 2312-02, (2337-02)	20- 30	3 3/4	19	9	21,5	4,5	20,5		
		2 2/3							
		1,25 1,4/2				2,6	19,5	2	21
Sonderstaehle Special Steels Aciers spéciaux	15- 25	3 3/4	13	7	17,5				
		2 2/3			3	15			
		1,25 1,4/2				2,1	15,75	1,5	15,75
	min.	3 3/4	7	4	10				
		2 2/3			2	10			
		1,25 1,4/2				1	9,5	0,5	9,25

02384108

KASTO®**COMPACT-CONTROL-Parameter****23.09.05**

Maschinentyp:

Machine Type:

Type machine:

BBS 410 - C.C.

Nr.:

6323102001

Kunde:

Merkur / Slowenien

Betriebssystem:

Software:

Terminal: HK 050656

SPS: CC050 534

Terminal: CCT 305 397

SPS: CCS 399

Diagnose-Parameter-Passwort-Parameter:

Diagnose-Parameter-Password-Parameter:

Diagnostic-Paramètre-Mot de passe-Paramètre:

Min. Bandgeschwindigkeit	Min. Band speed	Vitesse mini. ruban	DW6	16	E
Max. Bandgeschwindigkeit	Max. Band speed	Vitesse maxi. ruban	DW7	160	E
Banddicke	Band thickness	Epaisseur ruban	0,1mm DW8	21	M
SV-Anhebung linear	Cut.feed linear raising	Augm.linéaire vit.coupe	0,1mm DW19	-6	E
M-Anschlag Ref. (vorne)			DW20	12690	E
M-Anschlag Softend. Add.			DW21	13000	E
M-Anschlag Softend. Sub.			DW22	49	E
Max.Länge Einfachhub	Max.length single stroke	Long.maxi amen.simple	0,1mm DW25	12690	E
Nullmaß	Zéro position	Pos.mesure zéro	0,1mm DW27	151	M
M-Anschlag Ref. (hinten)			DW30	15610	E
M-Anschlag Softend. Add.			DW31	15900	E
M-Anschlag Softend. Sub.			DW32	3020	E
BC: Q-Vollmaterial	BC: Q-solid	BC: Q-plein	DW68	24	E
BC: Q-Profil	BC: Q-profile	BC: Q-profilé	DW69	14	E
S-Geschw.f.Einsägen			DW120	85	E
S-Vorschub f.Einsägen			DW121	85	E
Einsägen in mm			DW123	20	E

Diagnose-Parameter-Passwort-Parameter-Zeiten: (0.01 sec.)

Diagnose-Parameter-Password-Parameter-Timer:

Diagnostic-Paramètre-Mot de passe-Paramètre-Tempo:

Späneförderer ein	Chip conveyor on	Évacu. de cop. Marche	DW7	2020	M
Späneförderer aus	Chip conveyor off	Évacuat. de cop. Arrêt	DW8	2060	M

Diagnose-Param.-Passwort-Parameter-Zeiten-Optionen: (0=Aus / 1=Ein)

Diagnose-Parameter-Password-Parameter-Timer-Accessoir:

Diagnostic-Paramètre-Mot de passe-Paramètre-Tempo-Accessoires:

Anschnitt	Trim cut	Coupe d'affranch.	DW7	0	e
Sägemotor frequenzreg.	Saw motor-frequ.regul.	Moteur scie -rég.fréq.	DW8	1	e
Sägemotor 2-tourig	Saw motor-2 speeds	Moteur scie -2 vitesse	DW9	0	e
Kühlmittel-Kühlung	Coolant cooling	Refroidis. par liquide	DW10	1	e
Durchflußwächter	Flow controler	Contrôle de liquide	DW11	1	e
Sprühkühlung	Spray cooling	Refroidis.par pulvéris.	DW12	0	e
Schnittgeschw.digital	Cutting speed digital	Vit.de coupe numérique	DW13	0	e
Schnittgeschw.analog	Cutting speed analogue	Vit. De coupe analog.	DW14	0	e
Bandüberwachung	Band supervision	Contrôle ruban	DW15	1	e
Bandgeschw.motorisch	Band speed adj.via mot	Vit.ruban à motoréglage	DW16	0	e
Drehzahlüberwachung	Min.RPM-control	Contrôle rotation mini.	DW17	1	e
Achse 1 Kontaktachse	Axis 1 contact	Axe 1contact	DW20	0	e
Achse 1 Analogachse	Axis 1 analogue	Axe 1analogique	DW21	0	e
Achse 2 Kontaktachse	Axis 2 contact	Axe 2 contact	DW22	1	e
Achse 2 Analogachse	Axis 2 analog.	Axe 2 analog.	DW23	0	e

Parameterliste CCS006 (BBS).doc

Materialfühler	Mat.feeler	Délect.matière
Mat. Höhe automatisch	Mat. high autom.	Haut. matière automat.
Spänef. takten		
HM - Sägeband	Carbide sawband	Ruban carbure
CAN - Bus	CAN - Bus	CAN-bus
Mat.Vorschub: Kettenmaß	Mat.feed : inc. dimens.	Amenage : cote incréme.

DW27	0	e
DW30	1	e
DW31	1	e
DW33	0	e
DW35	0	e
DW42	0	e

DW38
DW39

Diagnose-Param.-Passwort-Parameter-Zeiten-Optionen-Achse 1K:
(0.1mm)

DB200 (#137)

Diagnose-Parameter-Password-Parameter-Timer-Accessor.-Axis 1K:

Diagnostic-Param.-Mot de passe-Paramètre-Tempo-Accessoires-Axe 1K:

Toleranzfenster add.	Tolerance window add.	Fenêtre tolérance addit.
Toleranzfenster sub.	Tolerance window sub.	Fenêtre tolér. soustr.
Stop add.	Stop add.	Stop addit.
Stop sub.	Stop sub.	Stop soustr.

DW10	0	e
DW11	0	e
DW12	0	e
DW13	0	e

Diagnose-Param.-Passwort-Parameter-Zeiten-Optionen-Achse 1A:
(0.1mm)

DB220 (#534)

Diagnose-Parameter-Password-Parameter-Timer-Accessor.-Axis 1A:

Diagnostic-Param.-Mot de passe-Paramètre-Tempo-Accessoires-Axe 1A:

Weg pro Geberumdreh.	Way f. turn round	Course par rotation
Impulse pro Geberumdreh.	Impulse f. turn round	Incém. par rotation
Softendlage add.	Soft end pos.add.	Pos.finale soft add.
Referenzwert	Reference value	Valeur référence
Driftkompensation	Drift compensation	Drift compensation

DW27	100	
DW29	100	
DW31	6000	e
DW59	0	e
DW66	3	e

Sprache laut Auftrag:	Slowenisch	e
SPS Komprimiert :	Ja	e
Datum :	15.11.05	e
Unterschrift :	Rang M.	