

# 数 控 自 动 裁 切 锯 协 议

编制：

审核：

批准：

日期：

# 数控自动裁切锯（机）协议

## 一、目标：

适用加工范围对 1250 宽度以内的 PET 发泡材料进行流水线拼接后切割成型，锯片摆动角度 $\pm 20^{\circ}$ ，切割厚度 0-260，设备加工精度 $\pm 0.2/1000\text{MM}$ ，系统实现切割速度，皮带输送速度，锯片摆动角度等参数变化调整，自动排版功能。

## 二、要求

- 1, 锯片范围 450-600MM ;
2. 主轴切割转速 0-3000R/MIN;
3. 加工精度 $\pm 0.2/1000\text{MM}$ ;
4. 锯片摆动角度 $\pm 20^{\circ}$  ;
5. 切割厚度 0-260;
6. 上料平台长 4500 MM, 传送带宽度 1250 MM, 下料平台长度 2000MM;
7. 锯片切割时采用气缸前后压住材料，切割平稳，压料装置随锯片横梁摆动或其他固定方式，保证切割精度;
8. 锯片加防护罩，保证安全;
9. 设备人机对话，操作简便, CAD 图形格式直接导入加工, 不需技术人员编程，简单图形支持手动输入功能;
10. 控制程序选用（西门子、新代）绝对值伺服电机，系统密码与控制密码设置要统一使用我司统一管理密码 YK123456 或 YK654321

11. 低压电器选用西门子、施耐德、正泰；
12. 加工产生的粉尘，设备须配有吸尘接口，导入中央吸尘管道；
13. 设备预拼台要设置相对应定位靠山等；
13. 提供设备操作说明书，风险告知，使用软件程序等备份资料。

### 三、安全防护：

1. 设备切割传动部分需在整体防护罩内，确保传动安全及防水；
2. 压缩气体进口装有油水分离装置，确保冷却水不外泄流；
3. 设备所有带电线路不得裸露出床身外，必须隐蔽在防护罩内；
4. 行程限位开关需在整体防护罩内，以确保限位安全；
5. 传动部分防尘全部密封，或者风琴防护装置；
6. 锯片前后两侧 0.5-1 米内全部二次防护罩密封（设置安全观察窗）；

### 四、保修：

1. 保修期内，负责免费维修，产品配套件按照供应商保修规定的范围进行保修；
2. 长期提供技术培训：机器使用与维护，提供远程电话服务以及上门维修服务，设备故障接到电话后 24h 内不能电话解决的需提供上门；
3. 提供易损件型号清单；

### 五、具体配置清单：

行程范围	最大加工厚度	260mm	
	输送行程	2500mm	
	工作台宽度	700mm 或者 1300mm(可选)	
	旋转角度	±20°	

江苏越科新材料有限公司

地址：江苏省东台市弶港镇沿海经济开发区迎宾路 75 号

电话：0515-85726751 0515-85722250

网址：www.shykfrp.com

最大进给速度	X 轴最快速度	( ) m/min	
	Y 轴最快速度	( ) m/min	
	Z 轴最快速度	( ) m/min	
锯片直径/距离台面	锯片直径      mm/台面距离      260mm		
定位精度	X、Y 轴：±0.1/1000mm 全长≤0.2、Z 轴全长±0.1		
设备外型尺寸			
<b>电 器 配 置 单 ( 确 定 后 客 户 填 写 )</b>			
操作系统品牌			
伺服电机品牌			
变频器品牌功率			
低压电器			
机柜散热			
主轴品牌功率、转速			
配电箱			
电缆			
备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			
易损件备件型号/数量			