



Pegas-Gonda —

просто очень надежные и простые
ленточнопильные станки

Josef GONDA, дипломированный инженер, генеральный директор компании Pegas-Gonda: «Наши станки при пилении развивают большую мощность. Но для того чтобы ими управлять, не нужно долго учиться, они очень просты в управлении. С точки зрения коммерции они обладают огромным «минусом»: работают 10 лет, и никакие запасные части им не нужны, чем клиенты: кстати, очень довольны.

Все станки, которые мы производим, имеют сравнительно большой вес — до 8 тонн. Поэтому во время работы не возникают вибрации, их станина очень устойчива. Обработка деталей на станках нашей конструкции очень точна. Они надежны, пильные полотна можно использовать очень долго, да и эксплуатация их сравнительно недорога, следовательно, экономически эффективна. Цена одного реза на них существенно ниже, чем на станках других марок.

Компания Pegas-Gonda первой в мире начала выпуск унифицированной линейки точных автоматизированных станков. Все модели внешне очень похожи, у них одинаковые панели управления и части гидравлических систем. Соответственно, и ассортимент запасных частей не очень велик и унифицирован, что дает возможность за счет массового производства значительно снизить цену на узлы и детали. Оптимальное сочетание высокого качества, унификации узлов и сравнительно невысокой цены характерны для нового модельного ряда станков Herkules и Camel.

С 2001 года компания приступила к производству больших двухколонных станков линейки HERKULES. Само название



Цитата

Josef Gonda: «Фирма Pegas была основана мною в 1990 году. PEGAS в нашем названии является аббревиатурой от «Pera Gonda A Synové» (Папа Гонда и Сыновья). Это самый правильный «Пегас» в истории, потому что им управляет не одним человеком. В развитие фирмы вносят свой вклад все члены моей семьи. У меня два сына. Старший — технический директор, инженер, знает 4 языка и специализируется на разработке и производстве оборудования. Благодаря ему все наши станки имеют унифицированные конструкции и внешний вид.

Младший сын — директор по продажам. Я надеюсь, что мои дети и внуки продолжат мое дело и оно будет развиваться.

свидетельствует об их большой мощности. В 2003 году, после перевода комплексного производства ленточнопильных станков в город Славков, мы выпустили самый крупный чешский ленточнопильный станок модели GOLEM 1600x1200 с возможностью вер-

тикальной и горизонтальной резки отливок из инструментальной стали. Это был первый робот в истории чешского машиностроения.

У этого станка очень широкие возможности. На Кузнецком литейном заводе тестировали качество реза различных материалов на наших станках. Например, при обработке заготовки коленчатого вала весом 150 тонн на старом оборудовании время выполнения одного реза составляло в среднем семь часов, а на нашем станке — 20 минут. Это свидетельствует о его огромном потенциале и низкой удельной стоимости каждого реза. Поэтому использовать станки Pegas-Gonda очень выгодно.

■ ДВУХСТОЕЧНЫЕ ВЕРТИКАЛЬНО-ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ HERKULES

Линейка мощных станков HERKULES включает модели 400x400 HERKULES (X-CNC), 510x510 HERKULES X, 510x510



Цитата

Директор ООО «Станкопарк», Минск, Беларусь, Ю. А. Радиванков: «За три года, что мы продаем станки компании Pegas-Gonda, у нас практически не было никаких трудностей. После того, как происходит подключение станка и осуществляется обучение рабочих, функционирование идет бесперебойно. Основная проблема возникает в случае, когда рабочие плохо изучили инструкцию, в результате чего произошел сбой. После выезда наших специалистов и повторного обучения операторов станок продолжает успешно работать.



↑ Рис. 1. Станок 850x1000 HERKULES X-CNC



↑ Рис. 2. Станок 1200x1400 HERKULES X



↑ Рис. 3. Станок 1000 CAMEL X-CNC

HERKULES X-CNC, 700x750 HERKULES X, 700x750 HERKULES X-CNC, 850x1000 HERKULES X, 850x1000 HERKULES X-CNC (рис. 1) и 1200x1400 HERKULES X (рис. 2).

Высокоэффективные автоматические ленточнопильные станки HERKULES оснащены гидравлическим управлением и имеют очень жесткую и массивную конструкцию. Наклон рамы под углом 25°, использование пильного полотна определенной ширины для каждой модели и очень мощный планетарный редуктор делают станок максимально эффективным. В процессе эксплуатации полотно меньше изгибается, и срок службы его значительно удлиняется. Планетарный редуктор создает более высокий крутящий момент, следовательно, позволяет использовать привод меньшей мощности. А поскольку оплатить надо каждый потребляемый киловатт, эксплуатация наших станков требует меньших удельных затрат.

64-битная система управления обеспечивает выполнение таких функций: автоматическую регулировку подачи полотна в зону резки в зависимости от сопротивления заготовки, настройку верхнего и нижнего положения рамы, а также отображение на дисплее скорости полотна и подачи рамы в распил.

Станок находит широкое применение в серийном производстве для резки заготовок из различных материалов: нержавеющей и инструментальных сталей, в первую очередь сплошного сечения.

Станок оснащен системой управления MAHLER, которая обеспечивает два режима пиления:

BIMETAL для резки профилей биметаллическими полотнами путем автоматического регулирования скорости подачи в распил в зависимости от сопротивления материала или притупления полотна. Пода-

ча устанавливается выше для резки стенок профилей, а для сплошных сечений система автоматически уменьшает подачу так, чтобы зубья полотна не забивала стружка и станок не делал «подрезку»;

KARBID подходит для резки прутков, сплошных заготовок прямоугольного сечения биметаллическими или твердосплавными пилами. Система управления автоматически регулирует подачу в начале распила (устанавливает 75% подачи) с целью предотвращения вибрации и нагрузки всех зубьев полотна в начале резки. Во время распила скорость остается одинаковой. На расстоянии 15 мм перед концом распила система автоматически уменьшает скорость подачи и таким способом увеличивает время службы полотна.

■ ДВУХСТОЕЧНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ НАРЕЗКИ ТРУБ И ПРОФИЛЕЙ CAMEL

Линейка ленточнопильных станков для нарезки труб включает модели: 600 CAMEL, 600 CAMEL X, 600 CAMEL X-CNC, 1000 CAMEL X и 1000 CAMEL X-CNC (рис. 3). Они предназначены для серийной резки заготовок под прямым углом. В их конструкции предусмотрены три шкива для направления пильного полотна, расположенные под углом 10° к основанию тисков. Благодаря этому на станке можно выполнять резку профилей H, L, а также четырехгранных и круглых массивных заготовок из нержавеющей и инструментальных сталей.

Модификация «X-CNC» в основном исполнении оснащена 64-битной системой управления, которая обеспечивает автоматическую регулировку подачи инструмента на резание в зависимости от сопротивления материала. Кроме того, она настраивает положение верхней и нижней консоли, контролирует скорость подачи и управляет ко-

ротким ходом неподвижного кулачка тисков при движении заготовки. Система может также управлять внешними устройствами, например, рольгангами. Конструкция плеча станков и частей тисков позволяет максимально использовать возможности биметаллических пильных полотен.

Станок 1000 CAMEL-X-CNC по своей конструкции предназначен для работы в условиях экстремальных нагрузок серийного производства. Все его несущие узлы выполнены в виде мощных сварных конструкций.

Рама, губки тисков и подающий транспортер перемещаются по литым направляющим из твердого сплава. Наклон пильного полотна по отношению к плоскости тисков составляет 8°, что обеспечивает самую высокую мощность при резке профилей и одновременно повышает срок службы пильного полотна. Одна из направляющих полотна зафиксирована на неподвижном кронштейне, вторая — на подвижном, положение которого настраивают вручную.

Губка неподвижных тисков осуществляет зажим заготовки перед зоной резки с помощью гидроцилиндра с большим ходом. Привод подающего гидроцилиндра оснащен электромотором с механическими тормозами и преобразователем частоты.

В консоль станка встроены автоматический датчик для считывания положения плеча над заготовкой и концевой датчик для настройки нижнего положения рамы. Станок автоматически осуществляет правильное натяжение полотна.

Очищающая щётка с электродвигателем обеспечивает полную очистку пильного полотна. Станок оборудован терминалом управления MAHLER, частью которого является система Pegas ARP, позволяющая автоматически регулировать скорость реза и управлять внешними устройствами.