

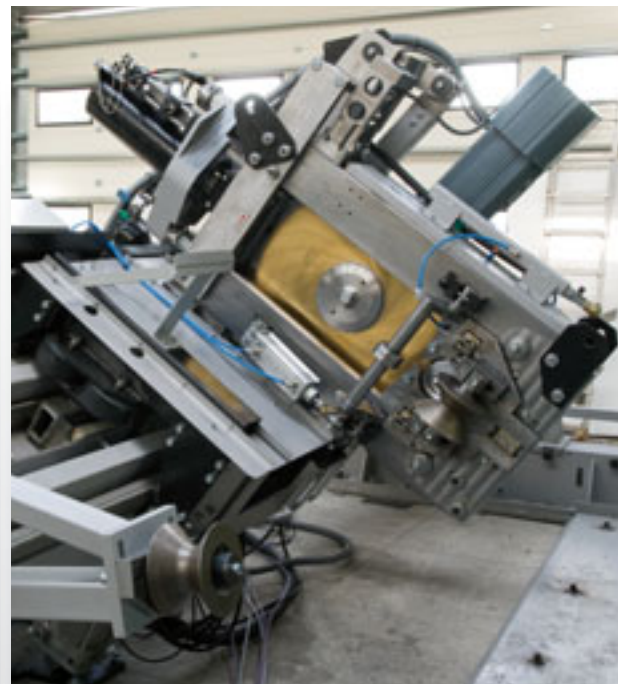
Řada ALDA-Combi pro kombinované dělení stříhem nebo pilou



ALDA-Combi 102x4 - 100



Střížná jednotka SJ 102x4



Studená pila KS 102x4

DOPORUČENÍ PRO VOLBU KONCEPCE LETMÉHO DĚLENÍ PROFILŮ A TRUBEK VE VÁLCOVACÍCH LINKÁCH

Po mnohaleté zkušenosti firmy Attl lze doporučit typ konceptu letmých dělení u válcovacích linek v závislosti na typech vyráběných profilů a trubek a v závislosti na maximálně dosažitelné kapacitě linky.

• Letmé dělení ALDA-S 42 x 2,4 - 140

U tohoto typu letmého dělení je použita pouze studená pila s řeznou rychlostí pilového kotouče cca 180 m/min. Použití stříhu zde není opodstatněné. Doporučujeme koncept pilové jednotky od firmy Attl z důvodu vysoké tuhosti rámu pilové jednotky a vysoké životnosti ostří pilových zubů.

• Letmé dělení ALDA-S 76 x 3,2 - 120

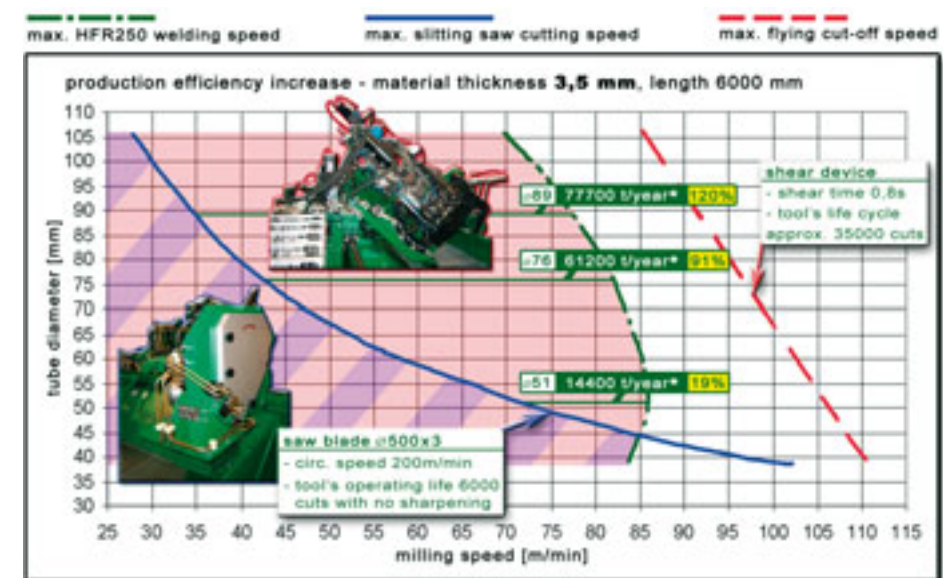
U tohoto typu letmého dělení je vhodné využít pilovou jednotku se studenou pilou. Speciální koncept pilového vřeteníku umožňuje velké počty řezů mezi přeastřením pilového kotouče. Kvalitní řez s minimem otřepů v souladu s požadavkem zákazníka.

• Letmé dělení ALDA-Combi 102 x 4 - 100

U tohoto typu letmého dělení je též výhodné využít oba dělící komponenty, tzn. pilovou jednotku se studenou pilou a střížnou jednotku na profily. Záměna obou komponentů je možná v čase 30 min poloautomatickým způsobem. Toto řešení umožňuje navýšení výrobní kapacity linky při dostatečné kapacitě HF generátoru o 30 ÷ 45 %.

• Letmé dělení ALDA-Combi 160 x 4,5 - 100

Tento typ letmého dělení má tu význačnou vlastnost, že dělící jednotka na trubky $\varnothing 104 \div 158$ mm je řešena jako dvouvřetenová s průměrem pilových kotoučů 250 mm, časem řezu ~4,2 s.



Z grafu vyplývá možnost zvýšení výrobnosti zcela normální válcovací linky pouhým zařazením letmého dělení ALDA-Combi.

Koncept ALDA-Combi je nejvýhodnější v rozmezí trubek $\varnothing 51 \div 102$ mm a tl. stěny 2 ÷ 4,5 mm.

Typ	Max. \varnothing trubky (mm)	Max. průřez čtvercového profilu (mm)	Max. průřez obdélníkového profilu (mm)	Max. tloušťka pásu (mm)	Max. výrobní rychlost (m/min)	Tolerance délky profilu (mm)	Průměr pilového kotouče (mm)	Max. příkon stroje (kW)	Hmotnost stroje (t)
ALDA Combi 76x3,2-120	76	60x60	80x40	3,2	120	6 000 ± 1,2	450	60	4,5
ALDA Combi 102x4-100	102	80x80	110x50	4,0	100	6 000 ± 1,6	500	60	5,0
ALDA Combi 160x4,5-100	159	140x140	150x100	4,5	100	6 000 ± 1,8	4x250	80	6,8

ZHODNOCENÍ:

Z předcházejících údajů je zřejmé, že pro efektivní využití stávajících i nových válcovacích linek je u sekce letmého dělení profilů a trubek ekonomicky výhodné uplatnění konceptu záměnných dělících jednotek, tzn. pilová jednotka za střížnou jednotku = provedení ALDA-Combi. Kvalita tohoto konceptu se nejvíce uplatní u linek s produkcí trubek $\varnothing 45 \div 102$ mm, kde ekonomický rozbor doložil možnost navýšení výroby linek o 25 ÷ 45 %.