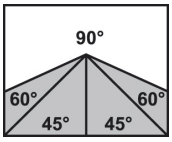
АУКЦИОН ЛИСТ

Pilous
Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic
Tel.: +420 543 25 20 10
*e-mail: **metal@pilous.cz**, **www.pilous.cz***

ARG 330 DC S.A.F.



3870 x 34 x 1,1

	90°
●	330
■	310
▬	360 x 310

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 3 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.55 кВт
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	855 мм
Объем бака гидросистемы	25 л (ISO 6743/4 – HM)
Объем бака СОЖ	30 л
Габаритные размеры (мин.)	2100 x 1200 x 2350 мм
Габаритные размеры (макс.)	2100 x 1900 x 2400 мм
Вес станка	1170 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Мощный двухколонный полуавтоматический станок разработан для универсального использования при промышленной резки материалов в условиях серийного производства.

Совершенно новая концепция литья рамы станка и обновленный уникальный дизайн. Необыкновенно жесткая конструкция пильной рамы, установленной на массивном двухколонном каркасе, и перемещающейся по линейным направляющим позволяют достичь превосходной жесткости всей системы в целом и выдающейся точности пиления. Ленточное полотно с размерами 34x1.1 мм позволяет проводить точных распил больших заготовок. Данная пила представлена на рынке широкой номенклатурой и позволяет обрабатывать огромный спектр материалов, включая нержавеющие и инструментальные стали.

Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков, зажимающих заготовку, с обеих сторон от реза. Полный цикл пиления запускается при нажатии одной кнопки – происходит зажим материала, включение вращения пилы и подачи СОЖ, распила, выключения пилы и СОЖ, подъем рамы в исходное настраиваемое положение и разжим тисков. При переключении в ручной режим, можно управлять всеми функциями станка по отдельности. Управление станком происходит с помощью сенсорного дисплея с простым интуитивным интерфейсом. На дисплее можно задать высоту подъема рамы, в зависимости от размеров заготовок; на нем отображаются количество сделанных резов, режимы на которых происходит пиление, такие как скорость и подача, в мм/мин; нагрузка привода полотна и возможные ошибки, в случае их возникновения. Станок оборудован высокопроизводительным гидроагрегатом, с возможностью регулирования усилия зажима тисков. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования приводом вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также

Большая база станка и общий жесткий каркас гарантируют выдающуюся стабильность работы при любых нагрузках в процессе пиления.

В базовой комплектации станок оснащен конвейером для сбора стружки, который установлен непосредственно под резом, для оптимального сбора образующейся стружки. Также, в базовой комплектации, в загрузочной зоне тисков установлен эксцентриковый ролик, который позволяет с легкостью передвигать тяжелые заготовки избегая лишнего трения о загрузочную поверхность. Подсветка зоны обработки осуществляется мощной светодиодной лампой, установленной на станке.

• Для получения максимальной точности и производительности станок предназначен только для пиления под прямым углом;

• Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;

• Использование в станке шкивов большого диаметра и трехсторонних твердосплавных направляющих пилы увеличивает многократно стойкость инструмента и точность распила;

• Надежная конструкция узлов станка и использование зарекомендовавших себя комплектующих гарантируют долгий срок исправной работы;

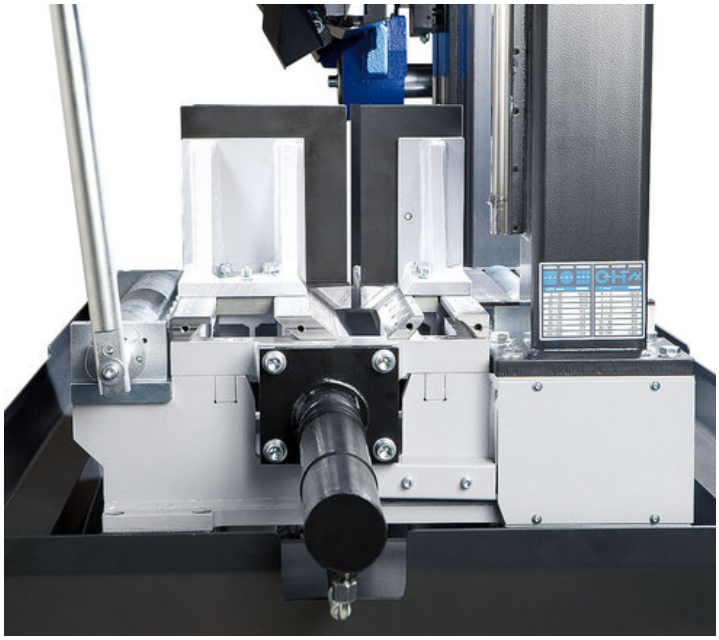
• Бесшумный привод с необслуживаемым червячным мотором-редуктором;

• Высокопроизводительный насос подачи СОЖ и возможность независимого регулирования потока на обоих направляющих, бак и помпа СОЖ размещены внутри тумбы станка;

• Контроль натяжения ленточного полотна и аварийное выключение станка в случае разрыва полотна;

• Станок прост в использовании благодаря эргономическому размещению на поворотном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).

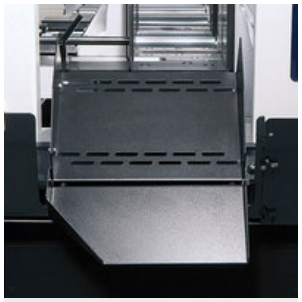
ФОТОГАЛЕРЕЯ



ОПЦИИ

FR*

Частотный преобразователь
Стандартная комплектация
Возможность регулировать скорость вращения пилы в диапазоне от 15 до 90 м/мин, назначая оптимальный режим для каждого материала.



KL*

Раздающий лоток
Стандартная комплектация
Является продолжением стола станка и позволяет отрезанным заготовкам скатываться в контейнер, когда ведется обработка большой серии. Лоток состоит из 2-х частей, что исключает стекание СОЖ вне станка

SD 520*

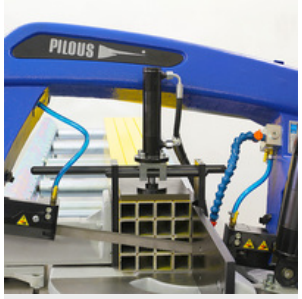
Конвейер для стружки
Стандартная комплектация
Удаляет стружку со станка в контейнер в процессе работы. Снижает временные затраты на очистку станка, особенно при серийной резке сплошных материалов, когда образуется большое количество стружки.

OPL*

Пистолет высокого давления
Стандартная комплектация
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.

LED*

Светодиодная лампа
Стандартная комплектация
Светодиодная лента с крышкой обеспечивает качественное освещение рабочего пространства. Предназначена для наилучшего освещения зоны реза при недостаточном освещение на рабочего места.



HVP

Гидравлический прижим HVP
Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками.

MM

Смазка масляным туманом
Распыление масляного тумана на режущую кромку пилы. Заменяет традиционное охлаждение СОЖ, особенно при резке заготовок профильного сечения, когда происходит большая утечка СОЖ вне станка. Возможно использование органических масел.

LS

Лазерный указатель
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке.

DR 330 DC SAF

Упор
Упор со шкалой для выставления размера отрезаемых заготовок длинной до 500 мм.

KDM

Щетка для снятия стружки KDM
Стальная щетка, приводимая в движение ведомым шкивом. Используется для удаления стружки с ленточного полотна.

KDE

Щетка для снятия стружки
Стальная щетка с независимым приводом. Удаляет стружку с пилы в процессе работы станка.

AG 330 DC

AG Регулятор усилия резания
Гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента.

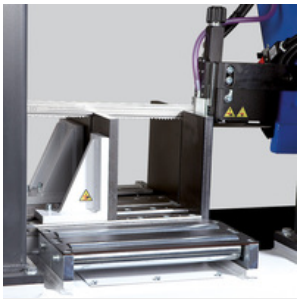
CD

Индикатор натяжения пилы
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки.

M2

Сигнальный фонарь M2
Сигнальный фонарь служит для дистанционного контроля рабочего статуса станка. Сигнал, подаваемый яркими светодиодами, виден с любой стороны станка благодаря уникальной конструкции отражателей.
Зеленый свет- станок находиться в рабочем режиме, происходит распил заготовки. После отрезки и остановки пилы, фонарь перестает гореть, обозначая готовность к следующему резу.

Красный свет- приводит к остановке станка. Индикация неисправности, такой как поломка пилы, перегрузка мотора, открытие защитных кожухов и прочих внештатных ситуаций.



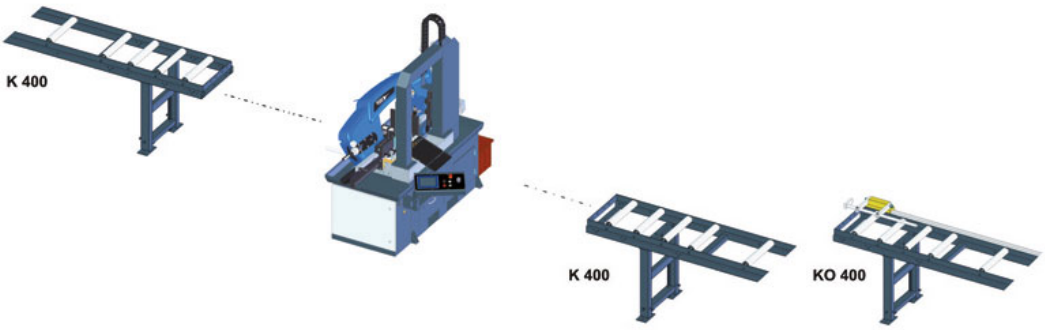
PV 330

Ролик дополнительный
Устанавливается позади реза. Облегчает подачу длинных заготовок.

SDB

Контейнер для сбора стружки
Для более удобного перемещения и выгрузки стружки контейнер оснащен колесиками и переворотным механизмом.

РОЛЬГАНГИ



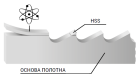
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

СКАЧАТЬ КАТАЛОГ PILOUS

Ленточные пилы PILOUS

• Оригинальные ленточные пилы, изготовленные по новейшей технологии из высококачественных немецких материалов, строго соблюдая все процедуры производства и контроля.
• Высокая производительность и точность резания с максимальным сроком службы.
• Широкий ассортимент производимых видов ленточных пил позволяет производить профессиональную резку практически всех допустимых материалов.

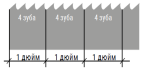


Основа – гибкая специальная сталь.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

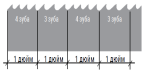
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

Постоянный шаг



Одинаковое количество зубьев на дюйм.

Переменный шаг



Различное количество зубьев на дюйм.

Биметаллические ленточные пилы PILOUS. Марки быстрорезов

M42

Универсальное использование, преимущественно для конструкционных, инструментальных и низколегированных сталей и большинства разновидностей сплавов цветных металлов.
С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 HRC.

M51

Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, подшипниковых, высокоуглеродистых сталей, жаропрочных и дуплексных сталей, а также титановых и никелевых сплавов.
С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 HRC.

Ленточные пилы PILOUS с твердосплавными напайками

Ленточные пилы с твердосплавными напайками служат для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с низким уровнем вибрации, его обеспечивают только ленточно-отрезные станки колонного типа. Твердость зуба 1600-3800 HV в зависимости от типа полотна.

Таблица подбора шага зубьев

ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ		ПОСТОЯННЫЙ ШАГ		ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ		ПОСТОЯННЫЙ ШАГ	
a(D) [mm]		a(D) [mm]		t [mm]		t [mm]	
0 - 25	10/14	0 - 10	18	0 - 4	10/14	0 - 1	18
20 - 40	8/12, 8/11	5 - 20	14	3 - 6	8/12, 8/11	0 - 3	14
30 - 60	6/10	20 - 40	10	6 - 9	6/10	4 - 7	10
40 - 70	5/8, 5/7	40 - 80	6	9 - 13	5/8, 5/7	8 - 11	6
60 - 110	4/6	80 - 120	4	12 - 16	4/6	12 - 15	4
80 - 140	3/4	120 - 200	3	16 - 22	3/4	16 - 20	3
120 - 350	2/3	200 - 400	2	20 - 35	2/3	21 - 30	2
250 - 550	1,4/2	300 - 800	1,25	30 - 85	1,4/2	31 - 90	1,25
380 - 750	1/1,5			40 - 85	1/1,5		
550 - 3000	0,75/1,25			80 - 200	0,75/1,25		

Разводка

№1 Стандартная разводка

1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям,одинаково разведенным вправо и влево относительно плоскости.

№2 Переменная групповая разводка

1 зуб под прямым углом к слудующим 6 зубьям,разведеннымa на разное расстояние (на увеличение)влево и вправо относительно плоскости.

№3 Без разводки зубьев

каждый зуб под прямым углом относительно плоскости.

№4 Стандартная одиночная разводка

1 зуб под прямым углом к слудующим 2,одинаково разведены влево и вправо относительно плоскости.

Обкатка полотна

Правильная обкатка полотна гарантирует продолжительный срок службы инструмента.

1. У нового ленточного полотна очень острая режущая кромка
2. После правильной приработки возникает оптимально скругленная режущая кромка
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микросколов на режущей кромке

Правила обкатки биметаллических полотен

При обкатке полотна подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 100%
от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. При применении новых полотен часто возникают вибрации и резкие звуки. В этом случае рекомендуется некоторое снижение скорости пиления. При работе с малыми заготовками для обкатки достаточно пропилить примерно 300 см2 заготовки. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут. После приработки подача может быть постепенно увеличена до нормальной.

Правила обкатки твердосплавных полотен

При обкатке полотна подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 50-75%
от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. Важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (прим. 300 см2) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличено до 1500 см2. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.

Будьте осторожны при распаковке сваренных пил.
Они находятся в упаковке в напряженном состоянии.
Снимите специальный защитный кембрик с полотна,
только после установки на станок.

ЭМУЛЬСИЯ

COOLcut Standard

- Оптимальное смазывание в процессе обработки
- Низкие ароматические свойства
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Минимальная склонность к пенообразованию
- Разведение 1:20

COOLcut Opti

- Высокоочищенное минеральное масло с низкими ароматическими свойствами
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокая эффективность и рентабельность использования долгосрочная биоустойчивость
- Рекомндован к использованию в пильных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20

COOLcut Eco 65

- Биоразлагаемость 65% за 21 день. Благодаря своей биоразлагаемости он может использоваться в любой наружной среде без ущерба для окружающей среды.
- Bio 65 позволяет достичь уникальных смазочных и охлаждающих свойств во время обработки, за счет содержания в составе высокоочищенного синтетического, эфирного масла.
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Рекомндован к использованию в пильных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20

COOLcut Bio 90

- Биоразлагаемость 90% за 21 день. Благодаря своей биоразлагаемости он может использоваться в любой наружной среде без ущерба для окружающей среды.
- Bio 90 позволяет достичь уникальных смазочных и охлаждающих свойств во время обработки, за счет содержания в составе высокоочищенного синтетического, эфирного масла.
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Рекомндован к использованию в пильных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20

COOLcut Micro

Благодаря биоразлагаемости эмульсол может быть использован для различных задач без ущерба окружающей среде. Такие жидкости позволяют достигать уникальных смазывающих и охлаждающих свойств в процессе обработки металлов резанием.

• Оптимальное смазывание в процессе обработки
• Низкие ароматические свойства
• Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
• Минимальная склонность к пенообразованию

COOLcut Antifreeze

COOLcut Antifreeze – низкозамерзающий эмульсол. Используется в зимний период на открытом воздухе. Рекомендован к использованию при температуре -20С в зависимости от дозировки.

• Эффективно понижает температуру замерзания жидкости
• Отличная устойчивость к окислению, что гарантирует длительный срок службы
• Не действует агрессивно на уплотнительные элементы, в котором вступает в контакт
• Разведение 1:20

Содержание эмульсола	(%)	10	20	30	40	50
Показания температуры	(°C)	-5	-10	-17	-26	-40

МЫ РЕКОМЕНДУЕМ

OH 90

Качественная конструкция машинки OH 90, оснащенной 3-х фазным электродвигателем, в закрытом корпусе, позволяет использовать ее, как и в мастерских, так и в больших производствах, особенно в условиях большой загрязненности.
Мы рекомендуем использовать щетку из нержавеющей стали для заготовок из нержавеющей стали.

Для полых сечений 60 x 60 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 32 с	автоматическое - 8 с
Диаметр трубы 50 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 21 с	автоматическое -4 с

OHE 90

Упрощенная версия, OHE 90, поставляется без защитного кожуха. По сравнению с ручной очисткой, использование данного станка многократно снижает время и стоимость данной операции, при этом улучшая ее качество.
Мы рекомендуем использовать щетку из нержавеющей стали для заготовок из нержавеющей стали.

Для полых сечений 60 x 60 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 32 с	автоматическое - 8 с
Диаметр трубы 50 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 21 с	автоматическое -4 с