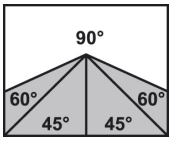
АУКЦИОН ЛИСТ

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

ARG 1100 DC GR



6760 x 34 x 1,1

	90°
■	1100 x 100 (400)

Електропривод:	400 V, 50 Hz, 4 kW
Скорость резания:	50-200 m/min.
Угол наклона ленточного полотна:	0°
Высота тисков:	880 mm
Масло гидравлической системы:	20 л
Габариты станка минимальные:	1470 x 3300 x 1860 mm
Габариты станка максимальные:	9400 x 3300 x 1860 mm
Вес станка:	2800 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухколонннленточнопильный станок предназначен для резки листового материала, такого как металлические сетки или крупные металлы. Станок предназначен только для перпендикулярного реза. Массивная двухколонная опора рамы ленточного полотна, движущаяся на линейных направляющих, и прочная конструкция обеспечивают максимальную жесткость всей системы, точный рез и длительный срок службы даже при непрерывной работе. По сравнению со стандартными ленточными пилами со скоростью ленточной пилы прибл. 40–80 м / мин. резка сеток требует высокой скорости пиления, до 200 м / мин. По этой причине станок оснащена шкивами большого диаметра. Это снижает нагрузку на ленточное полотно и обеспечивает его высокий срок службы даже при высоких скоростях резания.

Вертикальные крепления до и после зоны резания обеспечивают идеальный зажим больших заготовок. Они надежно зажимают материал по всей длине реза. Чтобы облегчить оптимальную посадку, они оснащены сменными резиновыми ремнями в нижней части. Все это предотвращает нежелательные вибрации при резке и увеличивает срок службы ленточного полотна.

Стандартная высота реза 200 мм и ширина 1100 мм. Высота и ширина могут быть увеличены в зависимости от требований.

Станок оснащена высокопроизводительным промышленным гидравлическим агрегатом. Нажатие одного переключателя выполнит полный цикл резки - зажим материала, подъем шарнирного упора на конвейере, запуск ленточной пилы, резка, остановка ленточного полотна, подъем рамы в исходное регулируемое положение и разжим тисков. Обе направляющие головки ленточной пилы оснащены автоматической регулировкой подачи на рез, что значительно повышает скорость и точность резки, а также срок службы ленточного пилотна. Гидравлический блок позволяет устанавливать необходимое давление вертикальных прижимов. Когда вы переключаетесь в ручной режим, вы можете управлять всеми функциями отдельно. Установка оптимальной скорости ленточного полотна преобразователем частоты в диапазоне от 50 м / мин. до 200 м / мин. способствует достижению максимальной производительности. Натяжение ленточного полотна ручным гидравлическим насосом обеспечивает оптимальное натяжение и контроль над ним во время работы машины. Оптимальное натяжение ленточного полотна имеет важное значение для ее срока службы и точности резки.

Специальные роликовые конвейеры облегчают манипуляции с крупными материалами и помогают достичь максимальной производительности:

S 1100 - длина 2960 мм, ширина 1200 мм

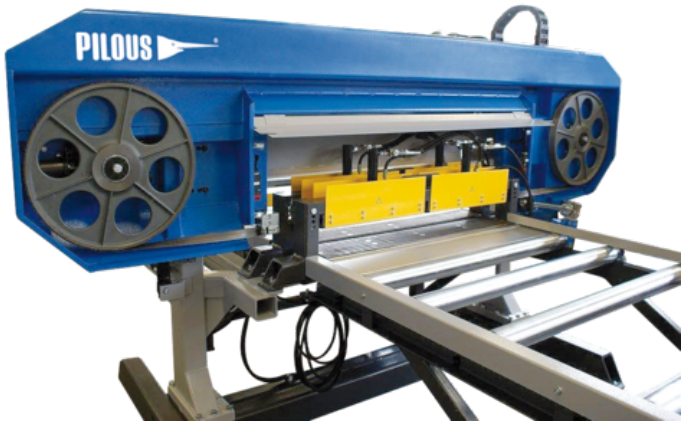
Опорный роликовый конвейер. Возможна установка перед и за зоной реза. Ручная подача материала.
SP 1100 - длина 2960 мм, ширина 1200 мм

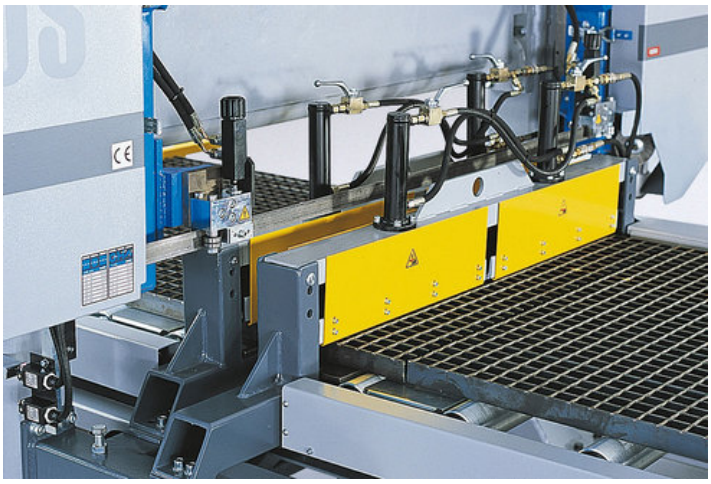
Приводной роликовый конвейер для подачи материала. Возможна установка перед и за зоной реза.
SA 1100 - длина 3140 мм, длина измерения 2500, ширина 1200 мм.

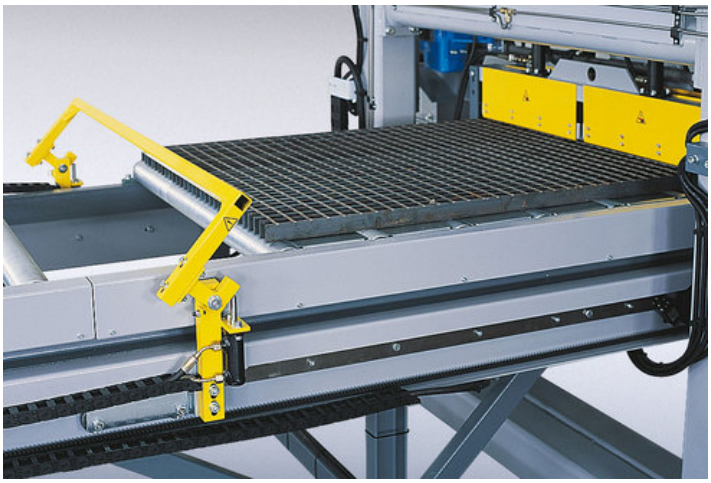
С электрическим измерительным прибором. Большой упор по всей ширине конвейера можно сложить гидравлически, что предотвращает заклинивание материала. Вы можете выполнить необходимую настройку длины с центрального пульта управления станка. Рабочий цикл автоматически синхронизируется со всем рабочим циклом ленточной пилы.
SAP 1100 - длина 3700 мм, ширина 1200 мм.

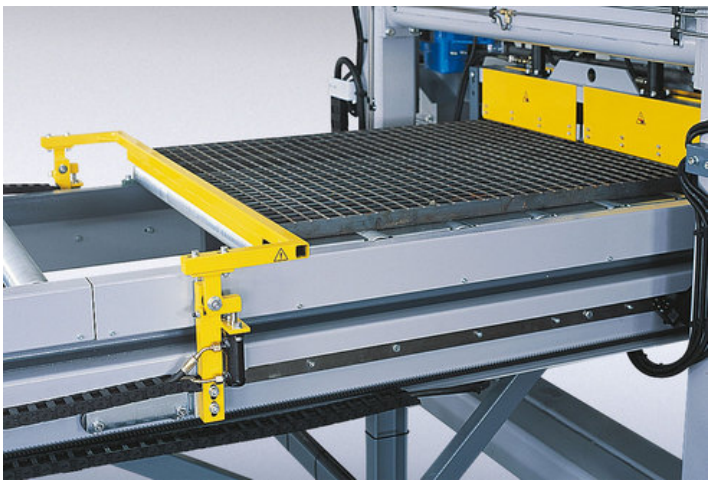
В отличие от SA 1100 эта версия оснащена приводными роликами для подачи материала.
Рабочие колеса большого диаметра и твердосплавные пластины обеспечивают длительный срок службы ленты и точность резки.
Прочная конструкция подшипников ведущего шкива, натяжной системы шкивов и всех вращающихся деталей обеспечивает долгий срок службы станка.
Бесшумный и не требующий обслуживания ленточный привод обеспечивается промышленным электродвигателем с червячной коробкой передач.
Станок проверяет правильное натяжение или разрыв ленточного полотна. Если полотноа ломается, станок автоматически отключается.
Простое управление благодаря удобному расположению элементов управления ленточным полотном и конвейером (электрическим и гидравлическим) на центральной панели.

ФОТОГАЛЕРЕЯ

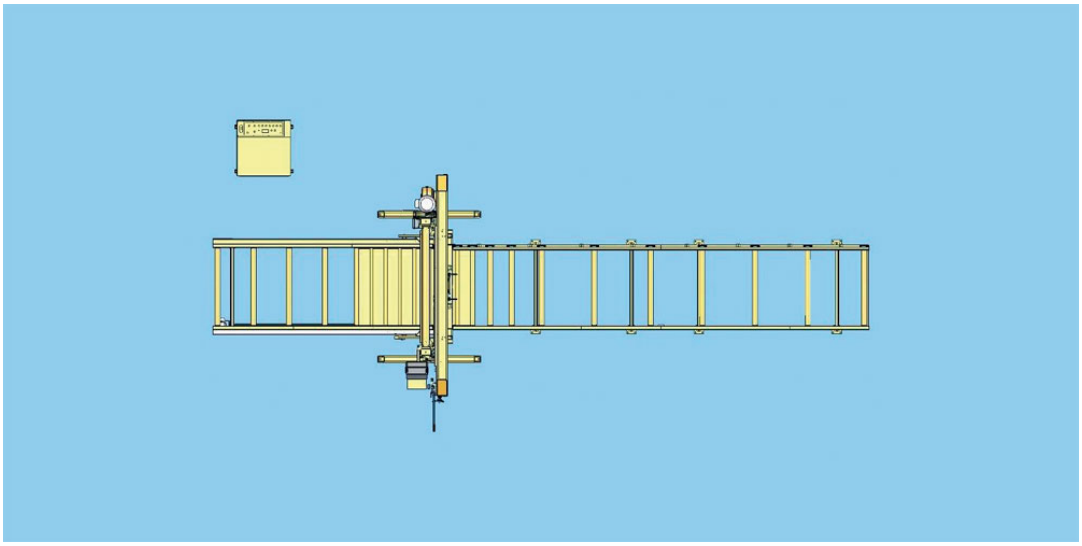








РОЛЬГАНГИ



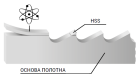
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.

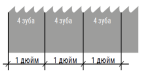


Основа – гибкая специальная сталь.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

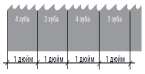
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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,разведенныма на разное расстояние (на увеличение)влево и вправо относительно плоскости.

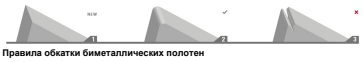
№3 Без разводки зубьев
каждый зуб под прямым углом относительно плоскости.

№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 мальми 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.