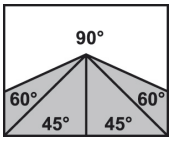
АУКЦИОН ЛИСТ

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

ARG 640 DC S.A.F.



7340 x 54 x 1,6

	90°
●	640
■	600
▬	800 x 550

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 7.5 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 1.5 кВт
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	807 мм
Объем бака гидросистемы	45 л (ISO 6743/4 – HM)
Объем бака СОЖ	70 л
Габаритные размеры	Габаритный чертёж
Вес станка	3000 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

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

Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков. Перемещение тисков происходит по линейным направляющим. Подвижная направляющая пилы перемещается синхронно с губками тисков, что обеспечивает минимальный зазор между направляющей и заготовкой и, как результат, высокую скорость и точность пропила. Перемещение блока также происходит по линейным направляющим. 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. 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 в м/мин и подача в мм/мин; нагрузка главного привода на заготовку через ленточное полотно и возможные ошибки, в случае их возникновения. Станок оборудован высокопроизводительным гидроагрегатом, с возможностью регулирования усилия зажима тисков. Все это, при наличии управляемой гидравлической подачи, позволяет получить максимальную производительность, особенно при пилении больших серий или пилении труднообрабатываемых материалов сплошного сечения. Оба блока, направляющие полотно, оснащены гидравлическим устройством автоматического регулирования подачи в процессе реза, что значительно увеличивает точность реза и стойкость инструмента.

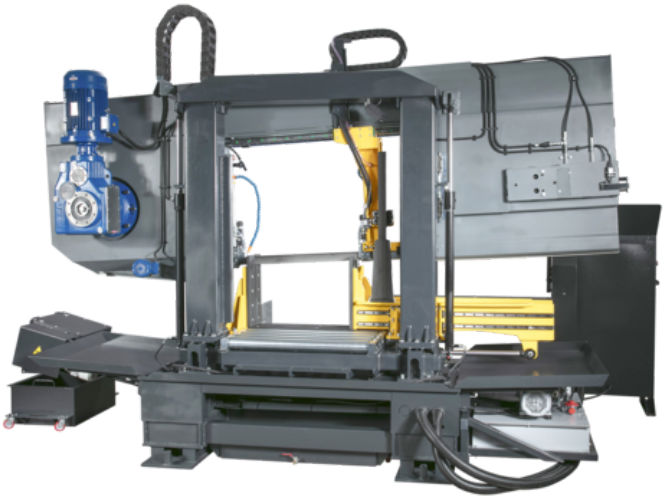
Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного преобразователя, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы. Большая база станка и общий жесткий каркас гарантируют выдающуюся стабильность работы при любых нагрузках в процессе пиления.

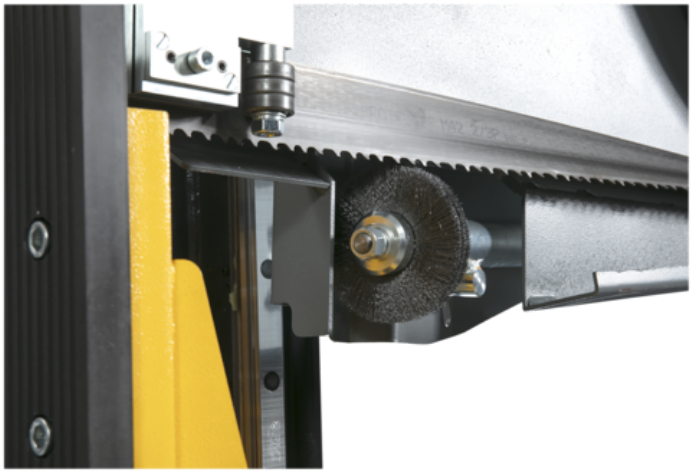
В базовой комплектации станок оснащен конвейером для сбора стружки, который установлен непосредственно под зоной реза, автоматическим гидронатяжением ленточного полотна и подсветкой рабочей зоны обработки, осуществляется мощной светодиодной лампой, установленной на станке.

• Для получения максимальной точности и производительности станок предназначен только для пиления под прямым углом;
• Пильная рама и зажимные тиски движутся по линейным направляющим
• 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 коническим 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 вынесенном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).
• Ход зажимных тисков происходит по линейной направляющей, синхронно с подвижной направляющей ленточного полотна.

Все изображения показаны только для иллюстрации. Фактический продукт может отличаться из-за улучшения продукта.

ФОТОГАЛЕРЕЯ





SERVICE
START
START
STOP
FINISH
STOP
TOTAL STOP
Schneider
Electric
E-V

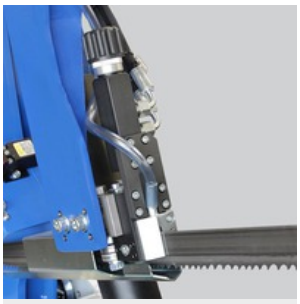
ОПЦИИ

FR*

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

KDE*

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



AG*

AG Регулятор усилия
Стандартная комплектация
Двустороннее гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента.

OPL*

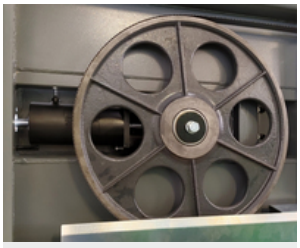
Пистолет высокого давления
Стандартная комплектация
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.

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.

BG 640*

BG Электропривод увеличенной мощности - Стандартная комплектация
Электропривод с более производительным мотором 7,5 кВт увеличивает мощность резания. Эффективен для высокопроизводительной резки твердых металлов, например, нержавеющей стали.

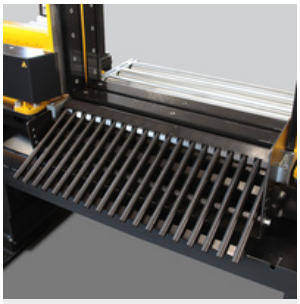


HD640*

Гидравлическое натяжение ленты с индикацией давления HD 640
Стандартная комплектация
Обеспечивает оптимальное натяжение ленточного полотна с панели управления станка. Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.

HVP 520

Прижим гидравлический
Массивное прижимное устройство обеспечивает оптимальный вертикальное прижимание заготовок при пакетной резке. Гидравлика-управляемая направляющая с регулировкой подъема высоты проходит через линейные направляющие, что обеспечивает зажим заготовок по всей длине тисков. Высота подъема регулируется по высоте заготовки с помощью сенсорного дисплея. Прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками.

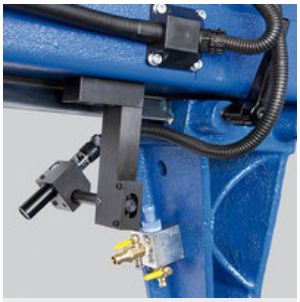


KL 720

Лоток раздающий
Является продолжением стола станка и позволяет отрезанным заготовкам скатываться в контейнер, когда ведется обработка большой серии. Устанавливается вместо дополнительного ролика PV.

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.

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

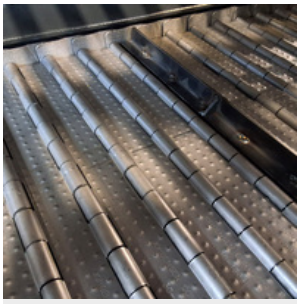
Ролик дополнительный
Устанавливается позади реза. Облегчает подачу длинных заготовок.

ADV 520

Дополнительные тиски на каждый разрез ADV
Двусторонний зажим разрезаемого материала предотвращает нежелательное перемещение материала во время резки, снижает вибрации и экономит ленту пилы.

SDA

Гусеничный конвейер для сбора стружки
Обеспечивает плавный отвод стружки за пределами станка. Сокращает время, необходимое для очистки станка, при резании заготовок сплошного сечения, где образуется большое количество стружки. Идеально для мелких хрупких стружек и стружек из чугуна.



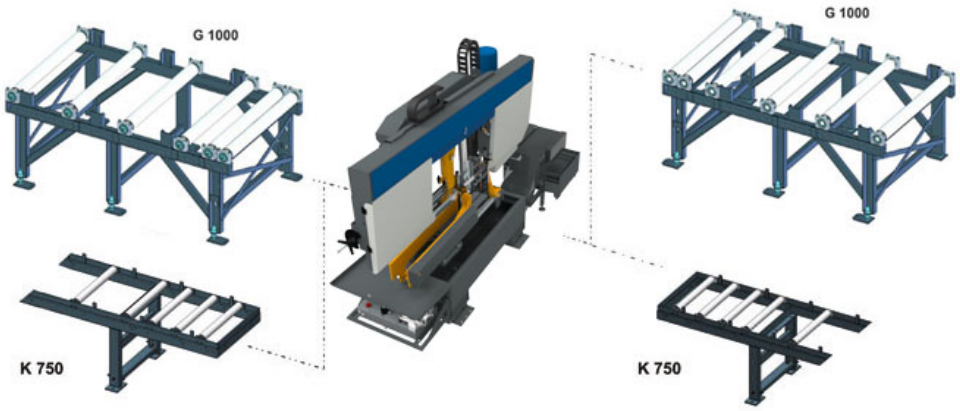
SDC

Конвейер для стружки SDC
Конвейер для стружки оснащен стальным звеньевым конвейерным ремнем, на который падает стружка и с помощью поперечных скребков переносится в подготовленный сборный контейнер. Этот полный звеньевой ремень с выступами предотвращает прилипание стружки к ремню. Сплошные пластины ремня, наоборот, предотвращают протекание мелкой стружки через ремень. Этот тип также подходит для алюминиевой стружки.

SDB

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

РОЛЬГАНГИ



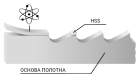
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.

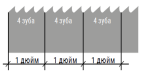


Основа – гибкая специальная сталь.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

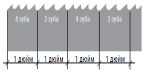
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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

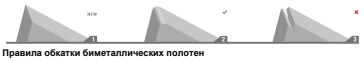
№3 Без разводки зубьев
каждый зуб под прямым углом относительно плоскости.

№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.

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