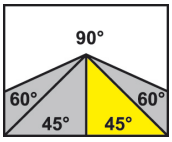
АУКЦИОН ЛИСТ

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

Dynamic 3.0



3150 x 27 x 0,9

	90°	+45°
●	300	240
■	285	220
▬	300 x 220	235 x 150

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 2.2 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.55 кВт
Скорость подачи заготовок	1,8 / 4,2 / 6,6 м/мин
Скорость пилы	15 - 90 м/мин
Высота стола тисков	870 мм
Объем бака гидросистемы	26 л (ISO 6743/4 – HM)
Объем бака СОЖ	35 л
Габаритные размеры (мин.)	1910 x 1910 x 1520 мм
Габаритные размеры (макс.)	2480 x 2300 x 1950 мм
Вес станка	940 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Упрощенная, доступная по цене версия классических станков типа «CNC» максимальной производительности, точности и надёжности. Полностью автоматический ленточнопильный станок с ЧПУ для пиления больших серий заготовок. Станок оснащен гидравлической подачей материала с пропорциональным управлением. Станок может работать в автоматическом, полуавтоматическом или ручном режимах. В ручном режиме управление всеми функциями станка осуществляет по отдельности. Максимальная длина единичного хода равна 500 мм. Плавная регулировка угла реза в диапазоне 90 ° – 45 °. Возможность распила материала под углом и в автоматическом режиме. Подающие тиски с гидравлическим управлением движутся по хромированным линейным валам. За высокую точность измерений отвечают измерительные линейки, которые позволяют достигнуть точности хода 0,1 мм. Плавное замедление на финишной позиции подачи препятствует проскальзыванию тяжелых заготовок.

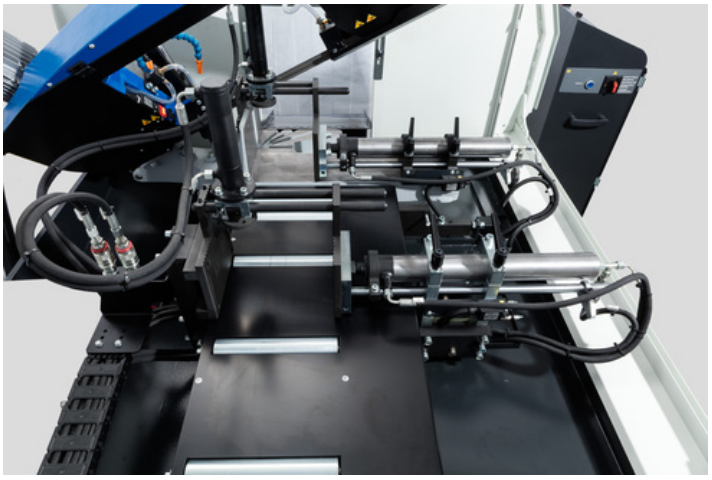
За все процессы управления отвечает ЧПУ.

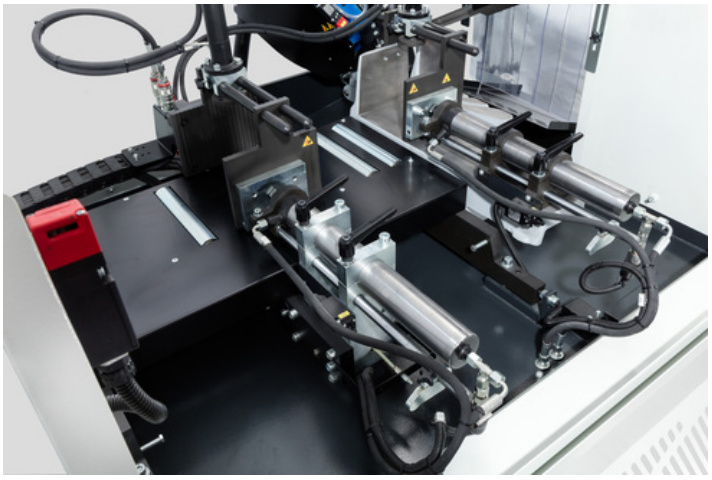
Центральная панель управления с большим цветным сенсорным экраном (7,5“) делает управление станком при помощи собственной операционной системы очень простым. Вводятся только два показателя: длина и количество штук. Зажим материала и подача пильной рамы на распил и обратно в нужную позицию в зависимости от сечения заготовок также производятся гидравлической системой. Регулировка давления зажима подачи и жесткого зажима в стандартном оснащении станка. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования привода вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы.

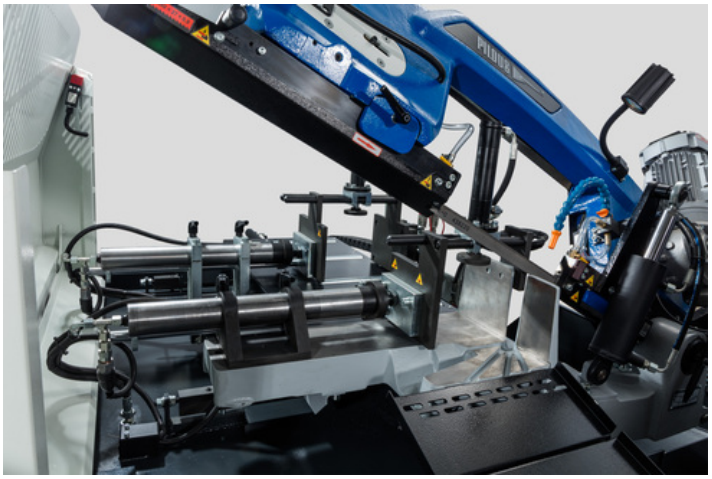
В основе высокой точности подачи материала лежит массивная конструкция станка, все важнейшие детали которого изготовлены из серого чугуна, а также массивная конструкция модуля подачи. Исполнение тумбы и общая массивная конструкция гарантируют высочайшую стабильность станка даже при пилении тяжелых заготовок. Тумба оснащена вместительной емкостью для стружки, которую можно извлечь. Здесь же предусмотрена возможность поздней установки шнекового конвейера удаления стружки. Промышленная ленточная пила размером 27 x 0,9 мм производится в множестве вариантов и позволяет выполнять промышленное пиление широкой шкалы материалов, в том числе нержавеющей и инструментальной стали. Современная концепция пильной рамы со шкивами оптимального диаметра. Увеличенный диаметр шкивов позволяет снизить нагрузку ленточной пилы. Все это гарантирует максимальную жесткость всей системы, длительный срок службы ленточных пил и высочайшую точность пиления. В полостях пильной рамы скрыта вся электропроводка и СОЖ, которые, тем самым, защищены от повреждения. К тому же, новая концепция пильной рамы заметно упрощает процесс замены ленточного полотна, а также очистки внутренних полостей рамы: просто откиньте задний кожух на петлях, который останется в зафиксированном положении.

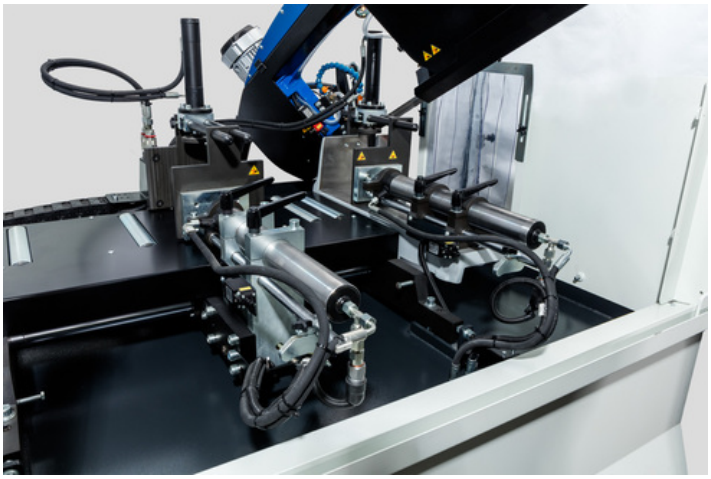
Кроме нового дизайна пильной рамы был выполнен ряд других технических улучшений, которые повышают качество и комфорт обслуживания, одновременно продлевая срок службы станка. В качестве опции – щетка для очистки ленточного полотна с синхронизированным приводом от ведущего колеса. Простое интуитивное управление при помощи эргономически размещенных элементов управления на отдельно стоящей центральной панели управления. Массивная конструкция станка, изготовленная из отливок из серого чугуна, обеспечивает надежное поглощение вибраций. Современная концепция рамы ленточнопильного станка позволяет выполнять распил материалов широкого диапазона, как прямой, так и под углом. Использование в станке шкивов большого диаметра и трехсторонних твердосплавных направляющих пилы гарантирует длительный срок службы ленточной пилы и точность распила. Укладка шкивов, системы натяжного шкива и всех ротационных деталей, рассчитанная на более высокие нагрузки, продлевает срок службы станка. Бесшумный привод, без необходимости обслуживания, с червячным мотором-редуктором. Автоматическое отключение в случае разрыва. К станку подведена комплексная система подачи СОЖ с мощной помпой и возможностью независимой регулировки расхода на обеих направляющих, с регулировкой вывода. Бак СОЖ с мощной помпой установлены в тумбе станка.

ФОТОГАЛЕРЕЯ





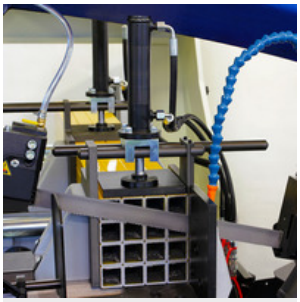




ОПЦИИ

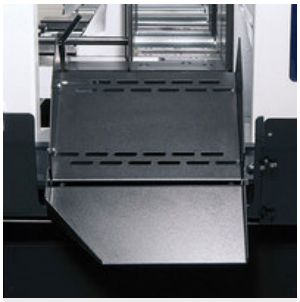
FR*

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



HVP NC 250/300/330

Гидравлический прижим HVP-NC
Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками. На станках автоматического типа прижимы устанавливаются как на подвижные, так и неподвижные тиски.



KL

Лоток раздающий
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

LA 50

Лампа галогенная
Обеспечивает качественное освещение зоны реза станка. Необходимо в условиях затемненных производственных помещений.

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.

KDM

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

AG 330/380/400

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

SD

Конвейер для стружки
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.

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.

OPL

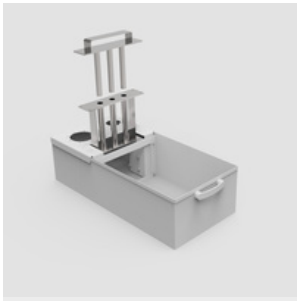
Пистолет высокого давления
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.

SDB

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

ST separator

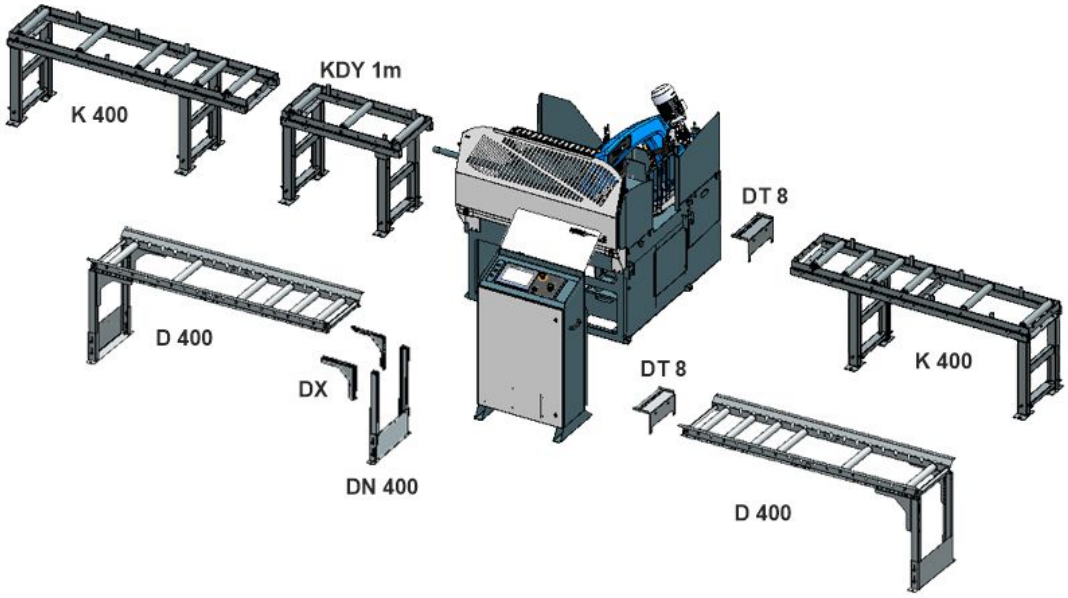
Контейнер для магнитного сепаратора
Контейнер для магнитного сепаратора представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки.Легко снимается при заполнении и легко моется.



STM magnetic separator

Магнитный сепаратор
Магнитный сепаратор очень удобен для удаления мелкодисперсной стружки, экономит время на очистке охлаждающей жидкости и продлевает её срок службы. Устройство легко снимается и легко моется.

РОЛЬГАНГИ



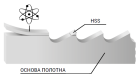
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.

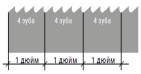


Основа – гибкая специальная сталь.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

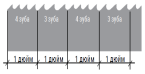
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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.

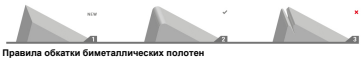
№3 Без разводки зубьев
каждый зуб под прямым углом относительно плоскости.

№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

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