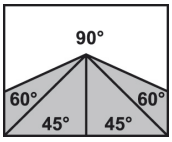
АУКЦИОН ЛИСТ

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

Xpert 3.0 3D



Макс. ширина и высота печатной формы	300 x 300 мм
Главный мотор	400 В, 50 Гц, 2,2 кВт
Гидравлический мотор	400 В / 50 Гц / 0,18 кВт
Скорость пилы	20-130 м/мин.
Рабочая высота тисков	900 мм
Масло в гидравлической системе	cca 6 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 část 2-HLP)
Габариты станка (Макс.)	1900 x 980 x 1900 мм
Вес станка	500 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ARG 300 3D САМОЕ БЫСТРОЕ, САМОЕ ДЕШЕВОЕ И МАКСИМАЛЬНО ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ РАЗДЕЛЕНИЯ 3D ЗАГОТОВКИ ЧАСТИ МЕТАЛЛА ОТ ПОСТОМЕНТА.

Этот жесткий ленточнопильный станок 2-колонного типа обеспечивает быстрое и точное разделение 3D-продукта от постамента от постамента. Точность резания составляет 0,1 мм во всех направлениях, ширина резания 1,5 мм.

Специальная, регулируемая система зажима основной плиты гарантирует ее оптимальное зажатие. Система оснащена откидным механизмом с упорами. Это позволяет простое и быстрое укрепление печатной плитыв горизонтальном положении и простое опрокидывание в вертикальное рабочее положение. Точное зажатие основной плиты гарантирует настройку реза с минимальными припусками и тем самым экономию материала при печати. Расстояние реза от основной плиты можно настроить очень легко вручную, маховиком.

Максимальный размер основной плиты 300 x 300 мм, шаги и диаметр резьбы мы откорректируем согласно Вашим требованиям.

Плавно регулируемая колодка системы зажима позволяет установку основной плиты толщиной 10-60 ммс возможностью механической перестановки вплоть до диапазона 0-70 мм.

В стандартном исполнении колодка системы зажима подготовлена для укрепления основной плиты размером 250 x 250 мм.

Плиту можно укрепить двумя способами:

1. при помощи болтов, стандартный шаг резьбы 210 x 210 мм. В колодке системы зажима эти резьбы решены сменными вкладками, также имеется возможность выбора величины резьбы по диаметру отверстия для болта в основной плите, M5, M6 и M8. Также можно менять вкладку в случае повреждения резьбы.

2. при помощи системы быстрого зажима, очень простой зажим затяжкой одного болта. Систему быстрого зажима можно приспособить размеру основной плиты согласно Вашим требованиям.

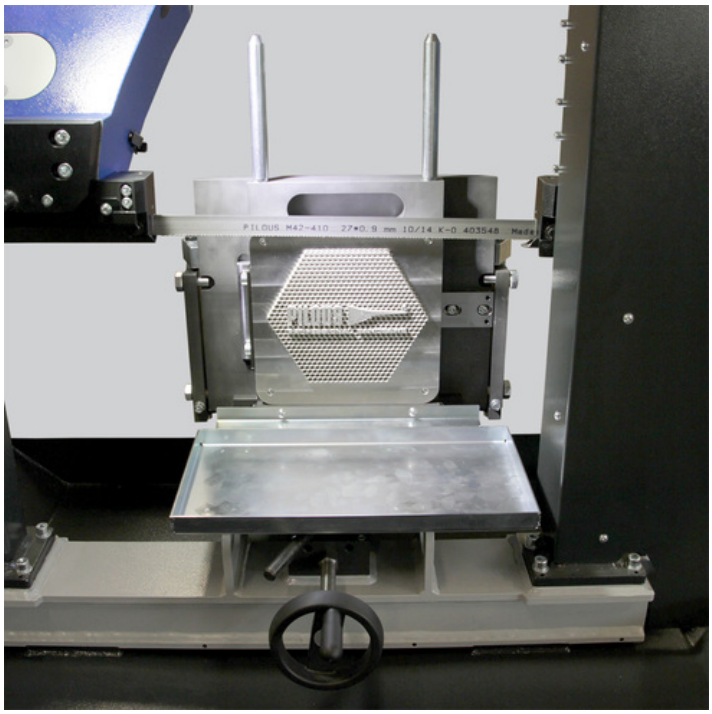
Машина установлена на модернизированной подставке, при конструировании которой уделялось внимание не только достаточной стабильности, но также как можно наименьшему размеру (ширина подставки только 700 мм) и возможности простого устранения стружек из ванны машины в извлекаемый сборник.

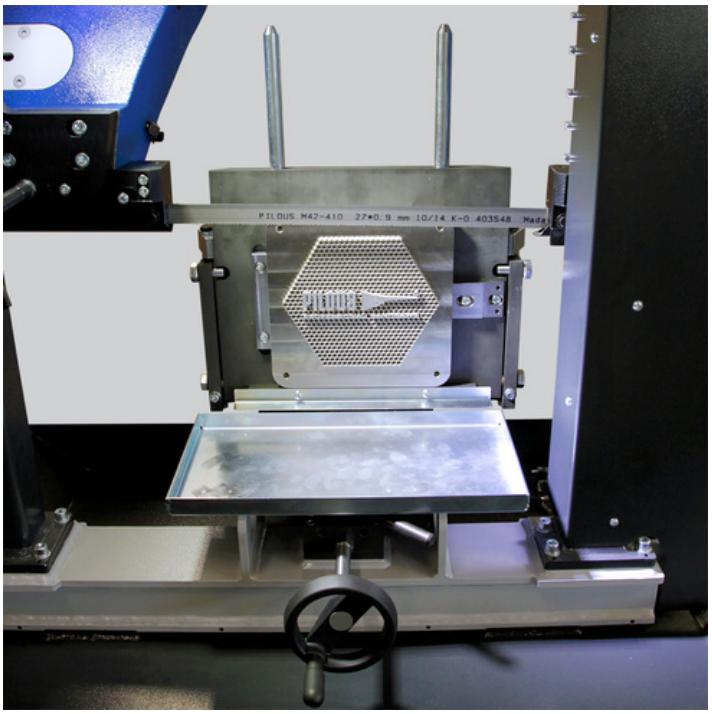
Правильный зажим материала позволяет устанавливать с минимальные допуски и тем самым экономить материал при печати.

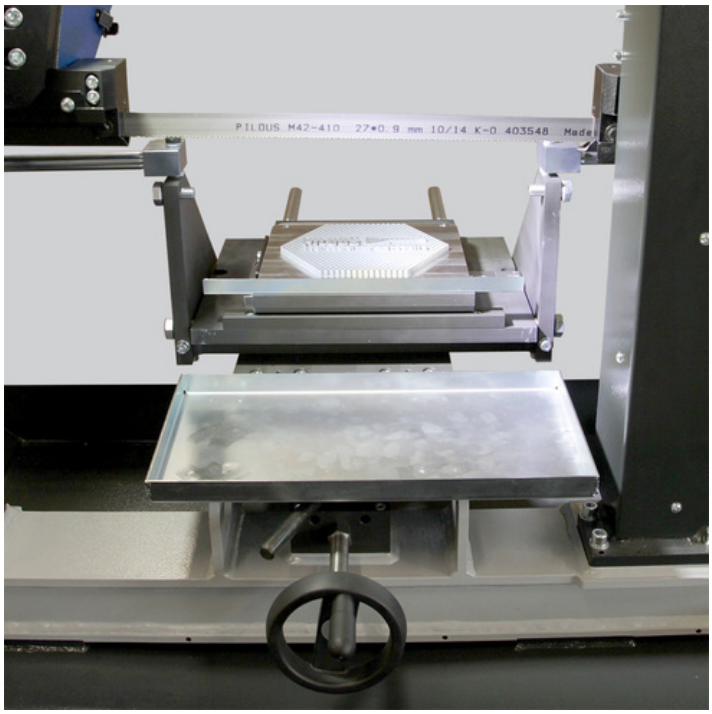
На данной модели станка используется биметаллическое ленточное полотно размера 27 x 0.9 мм. Точность реза обеспечивают 3 твердосплавные направляющие на каждой головке. Максимальная эффективность резания осуществляется благодаря возможности установки оптимальной скорости ленточной пилы частотным преобразователем в диапазоне 20-130 м / мин., что значительно способствует точности резания и сроку службы ленточного полотна. .

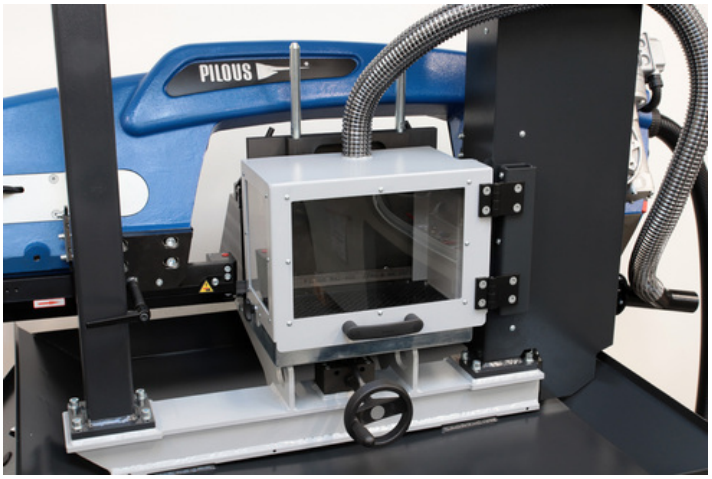
Ленточнопильный станок оснащен электромотором с червячным редуктор, что гарантирует качественный рез и долгий срок эксплуатации станка

ФОТОГАЛЕРЕЯ









ОПЦИИ

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.

KDM

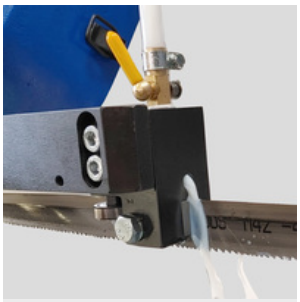
Щетка для снятия стружки KDM
Стальная щетка, приводимая в движение ведомым шкивом. Используется для удаления стружки с ленточного полотна.

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.

Suction box

Всасывающая коробка
Вытяжной короб помогает исключить попадание пыли и опилок в зону резки. Всасывание разделено на две ветви. Отверстие для подключения мощного всасывания имеет диаметр 50 мм.
При размере печатной формы 250x250x20 мм максимальная высота печати составляет 300 мм.
При размере печатной формы 300x300x20 мм максимальная высота печати составляет 250 мм.
Этот аксессуар нельзя комбинировать со следующими аксессуарами: Охлаждение пильного полотна, Щетка для снятия стружки KDM



Cooling Xpert

Охлаждение пильного полотна
Охлаждение ленточной пилы продлевает срок ее службы, удаляет опилки и способствует более высокому качеству реза. Насос охлаждающей жидкости включается вместе с ленточной пилой. Количество эмульсии дозируется клапаном на направляющих кубах. Эмульсия возвращается в систему через контейнер для отходов.
Этот аксессуар нельзя комбинировать со следующими аксессуарами: Всасывающая коробка

3D Print Trolley

Рабочий стол
На столе можно выполнять простые действия с тяжелыми печатными плитами между 3D–принтером и пилой. Высота станка регулируется при помощи электронного привода.

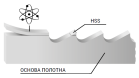
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.

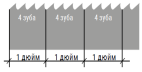


Основа – гибкая специальная сталь.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

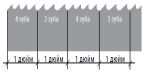
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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.