

**СИСТЕМЫ  
ПРИВОДНЫЕ**

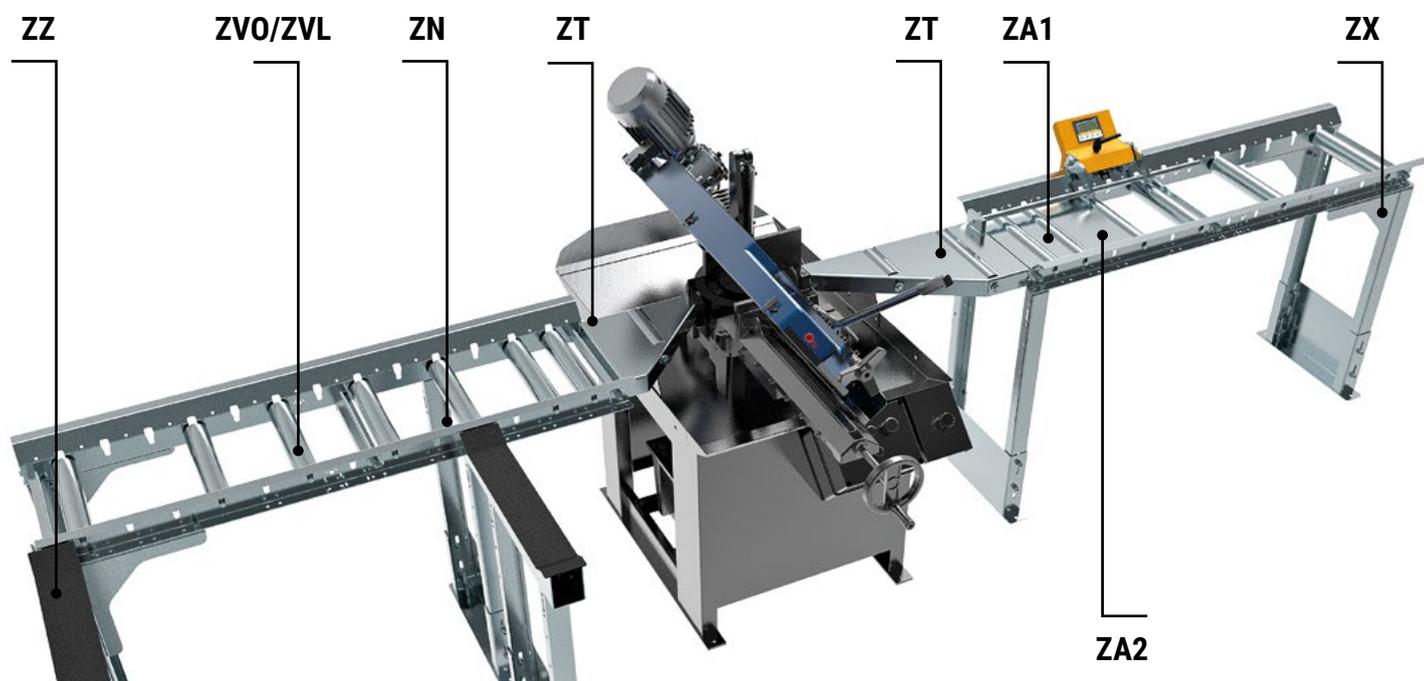
**PILOUS** 



**2023**

## Рольганги модульной конструкции серии «Z»

- Прочная и практичная модульная конструкция
- Размещение роликов в разной последовательности
- Простой и очень удобный монтаж доп. аксессуаров
- Желоб, предотвращающий скатывание заготовки
- Высокий срок службы модульной конструкции
- Конвейеры изготавливаются с шириной ролика 200, 300 и 400 мм. Отдельные модули, 2 м и 3 м в длину, взаимосоединяются и могут стыковаться между собой
- Регулировка высоты ножек в любом диапазоне



	Ширина ролика	Кол-во ног	Кол-во роликов	Диаметр роликов	Измеряемая длина	Грузоподъёмность	Макс. кол-во роликов
<b>Z 200 / 2 m</b>	200 mm	1	6	60 mm	1980 mm	300 kg/1m	17
<b>Z 300 / 2 m</b>	300 mm	1	6	60 mm	1980 mm	300 kg/1m	17
<b>Z 400 / 2 m</b>	400 mm	1	6	60 mm	1980 mm	300 kg/1m	17
<b>Z 200 / 3 m</b>	200 mm	2	10	60 mm	2980 mm	300 kg/1m	27
<b>Z 300 / 3 m</b>	300 mm	2	10	60 mm	2980 mm	300 kg/1m	27
<b>Z 400 / 3 m</b>	400 mm	2	10	60 mm	2980 mm	300 kg/1m	27

## Ручное измерительное устройство «ZO»

- Эффективное измерение требуемой длины материала
- Установка длины материала на аналоговой шкале
- Система подвижного бокового упора для предотвращения захвата материала и повреждения пильной ленты
- Установка на всех типах конвейеров серии «Z»
- Встроенная система стопорения, подачи и аналоговая шкала соответствующей длины



	Измеряемая длина	Общая длина
ZO 200, 300, 400 / 2m	1700 мм	1980 мм
ZO 200, 300, 400 / 3m	2700 мм	2980 мм
ZO 200, 300, 400 / 4m	3700 мм	3955 мм
ZO 200, 300, 400 / 5m	4700 мм	4955 мм
ZO 200, 300, 400 / 6m	5700 мм	5955 мм

## Цифровое измерительное устройство «ZOD»

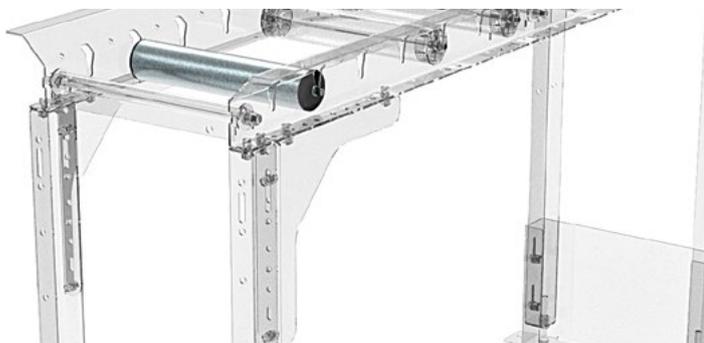
- Обеспечивает точную настройку требуемой длины
- Поддерживает отображение положения на цифровом дисплее с точностью 0,1 мм
- Ручная установка и фиксация требуемой длины
- Система питается от батарей с большим сроком службы
- Исключительно стабильная система подвижного ограничителя скольжения выдвигается для предотвращения захвата материала и последующего повреждения пильной ленты



	Измеряемая длина	Общая длина
ZOD 200, 300, 400 / 2m	1700 мм	1980 мм
ZOD 200, 300, 400 / 3m	2700 мм	2980 мм
ZOD 200, 300, 400 / 4m	3700 мм	3955 мм
ZOD 200, 300, 400 / 5m	4700 мм	4955 мм
ZOD 200, 300, 400 / 6m	5700 мм	5955 мм

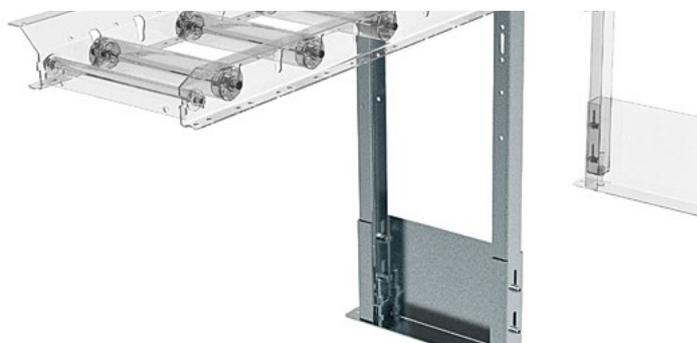
**«ZVO» Ролики усиленные стальные для увеличения грузоподъёмности**

Грузоподъемность одного ролика 100 кг.  
Цена за шт.



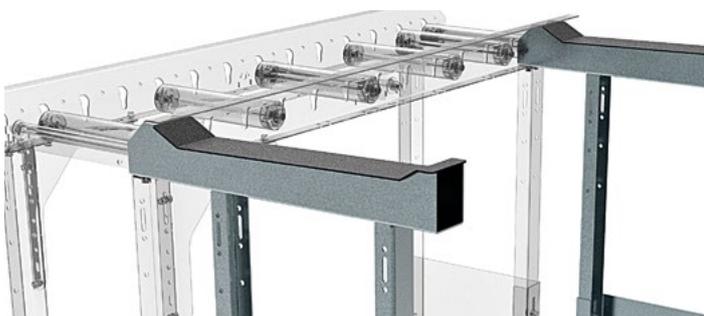
**«ZN» Опора дополнительная для рольганга серии «Z»**

Для увеличения жесткости и нагрузки на рольганг.



**«ZZ» Магазин для заготовок**

Ширина 100 мм, длина 670 мм, грузоподъемность 470 мм, нагрузка 2000 кг.



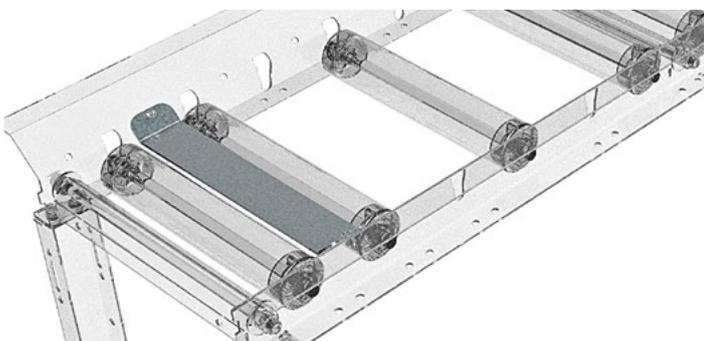
**«ZR» Нога, регулируемая по высоте с роликом**

Дополнительная поддержка заготовки.



**«ZA1 и ZA2» Пластина металлическая между роликами**

Предотвращает падение коротких деталей.  
Ширина пластины 100 мм и 200 мм.



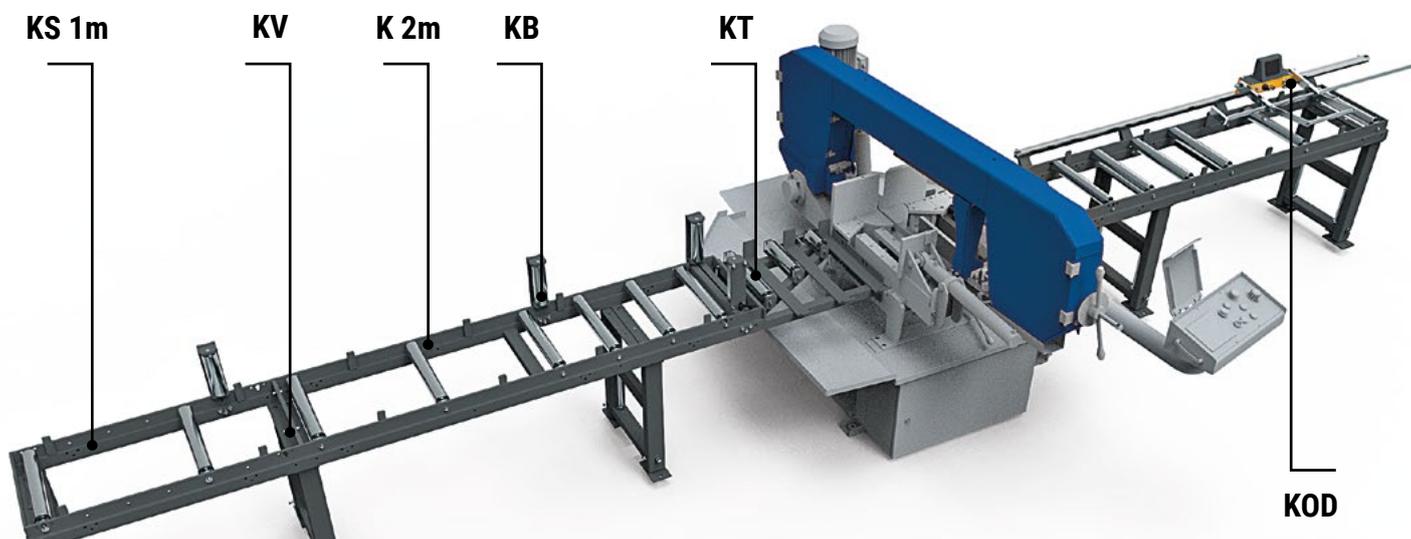
**«ZT» Деталь промежуточная для соединения рольганга со станком**

Позволяет пилить заготовки под различными углами.



## Рольганги стандартной серии «К»

- Прочная сварная конструкция, состоящая из профильных труб и оснащенная стальными роликами
- Чем габаритнее конструкция, тем более мощные детали и узлы
- Роликовые валы установлены в регулируемых стальных опорах с подшипниками
- Отдельные модули взаимосоединяются и позволяют настраивать оптимальную длину конвейера
- Высота регулируется в любом диапазоне



	Ширина ролика	Кол-во ног	Кол-во роликов	Диам. роликов	Грузоподъём.
<b>K 400/2m</b>	400 mm	2	6	60 mm	3000 kg
<b>K 520/2m</b>	520 mm	2	6	60 mm	3000 kg
<b>K 650/2m</b>	650 mm	2	6	60 mm	3000 kg
<b>K 400/3m</b>	400 mm	3	8	60 mm	4000 kg
<b>K 520/3m</b>	520 mm	3	8	60 mm	4000 kg
<b>K 650/3m</b>	650 mm	3	8	60 mm	4000 kg

### «KS» удлиняющая секция к конвейеру

Длина дополнительного модуля 2 или 3 м.

<b>KS 400/2m</b>	400 mm	1	4	60 mm	3000 kg
<b>KS 520/2m</b>	520 mm	1	4	60 mm	3000 kg
<b>KS 650/2m</b>	650 mm	1	4	60 mm	3000 kg
<b>KS 400/3m</b>	400 mm	1	6	60 mm	4000 kg
<b>KS 520/3m</b>	520 mm	1	6	60 mm	4000 kg
<b>KS 650/3m</b>	650 mm	1	6	60 mm	4000 kg

## Ручное измерительное устройство «КО»

- Эффективное измерение требуемой длины материала
- Высокая точность настройки и длительный срок службы
- Установка требуемой длины по аналоговой шкале
- Система подвижного бокового упора предотвращает захват материала и повреждение пильной ленты
- Установка для всех типов конвейеров
- Выпуск любых размеров
- Включает в себя систему стопорения, систему подачи и аналоговую шкалу соответствующей длины!



Измеряемая длина		Общая длина	
<b>KO 400, 520/ 2m</b>	1700 мм	<b>KO 650, 750/ 2m</b>	1980 мм
<b>KO 400, 520/ 3m</b>	2700 мм	<b>KO 650, 750/ 3m</b>	2980 мм
<b>KO 400, 520/ 4m</b>	3700 мм	<b>KO 650, 750/ 4m</b>	3955 мм
<b>KO 400, 520/ 5m</b>	4700 мм	<b>KO 650, 750/ 5m</b>	4955 мм
<b>KO 400, 520/ 6m</b>	5700 мм	<b>KO 650, 750/ 6m</b>	5955 мм

## Цифровое измерительное устройство «KOD»

- Обеспечивает точную настройку требуемой длины
- Поддерживает отображение положения на цифровом дисплее с точностью 0,1 мм
- Ручная установка и фиксация требуемой длины
- Система питается от батарей с большим сроком службы
- Установка на всех типах конвейеров серии «К»
- Система подвижного ограничителя скольжения предотвращает захват материала и последующие повреждения



Измеряемая длина		Общая длина	
<b>KOD 400, 520/ 2m</b>	1700 мм	<b>KOD 650, 750/2m</b>	1980 мм
<b>KOD 400, 520/ 3m</b>	2700 мм	<b>KOD 650, 750/3m</b>	2980 мм
<b>KOD 400, 520/ 4m</b>	3700 мм	<b>KOD 650, 750/4m</b>	3955 мм
<b>KOD 400, 520/ 5m</b>	4700 мм	<b>KOD 650, 750/5m</b>	4955 мм
<b>KOD 400, 520/ 6m</b>	5700 мм	<b>KOD 650, 750/6m</b>	5955 мм

## Конвейер с приводными роликами «КР»

- Ролики с приводом от двигателя позволяют точно подавать тяжелый материал
- Плавная регулировка частоты вращения с помощью частотного преобразователя обеспечивает плавный пуск и точную установку подаваемого материала
- Портативный пульт управления
- Жесткая сварная конструкция, как и на всех конвейерах системы К
- Конвейеры оснащены толстостенными стальными роликами 400, 520, 650 или 750 мм шириной с соответствующими диаметрами
- Ролики установлены в регулируемых стальных опорах с подшипниками
- Высота регулируется в любом диапазоне



	Ширина ролика	Кол-во ног	Кол-во роликов	Диаметр роликов	Скорость вращения	Мощность привода	Грузоподъёмность
<b>КР 400/ 2m</b>	400 mm	2	6	60 mm	0-0,3 m/s	1.5 kW	3000kg
<b>КР 520/ 2m</b>	520 mm	2	6	60 mm	0-0,3 m/s	1.5 kW	3000kg
<b>КР 650/ 2m</b>	650 mm	2	6	60 mm	0-0,3 m/s	1.5 kW	3000kg

## «KPS» удлиняющая секция к конвейеру серии «КР»

Длина каждого модуля 2 м, оснащается меньшим количеством роликов. Цепная система подачи соединена с основным конвейером.

	Ширина ролика	Кол-во ног	Кол-во роликов	Диам. роликов	Грузоподъём.
<b>KPS 400/2m</b>	400 mm	1	4	60 mm	3000 kg
<b>KPS 520/2m</b>	520 mm	1	4	60 mm	3000 kg
<b>KPS 650/2m</b>	650 mm	1	4	60 mm	3000 kg

## «KR» опора, регулируемая по высоте с роликом

Сварная конструкция оснащена толстостенным стальным роликом. Высота регулируемой опоры в любом диапазоне.



KR / KRT 400  
(грузоподъемность 400 kg)

KR / KRT 520  
(грузоподъемность 500 kg)

KR / KRT 650  
(грузоподъемность 600 kg)

KR / KRT 750  
(грузоподъемность 700 kg)

## «KRT» опора, регулируемая с эксцентриковым роликом.

Эксцентрично хранящийся валик позволяет вручную поднимать материал на загрузочную область тисков и для его плавного перемещения. Высота регулируемой опоры в любом диапазоне.

KRT 400

KRT 520

KRT 650

KRT 750



## «КТ» деталь промежуточная

Для соединения конвейеров с отдельными станками (для резки под углами).



КТ 400, 520, 650 (подача)

КТ 400, 520, 650 (подача)

## «КВ» ролики вертикальные боковые

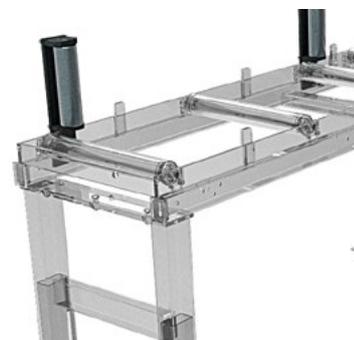
Обеспечивает точное направление материала в тиски и предохраняет материал от падения с конвейера. Неподвижный ролик.

КВ 400

КВ 520

КВ 650

КВ 750



## «KZ» ролик подъемный

Установленная на ролике ручная эксцентриковая система позволяет поднимать материал над загрузочной поверхностью станка и, таким образом, упрощает ее подачу.

KZ 400

KZ 520

KZ 650

KZ 750



## «KV» консоль с вертикальным боковым роликом

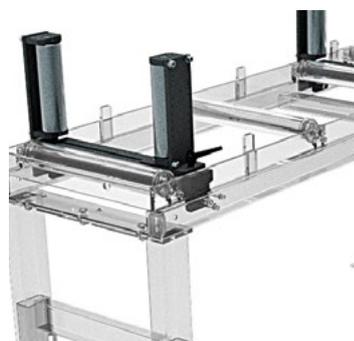
Устройство помогающие при резке материалов в связках. Поставляются в комплекте с вертикальными боковыми роликами.

КВ 400 + KV 400

КВ 520 + KV 520

КВ 650 + KV 650

КВ 750 + KV 750



## «КС» Каретка для пакетной резки

Подвижная каретка на всю длину рольганга, которая осуществляет боковой и верхний прижим заготовок. Передвижение каретки реализовано благодаря направляющим.

КС 400 / 2m

КС 520 / 2m

КС 400 / 3m

КС 520 / 3m

КС 400 / 4m

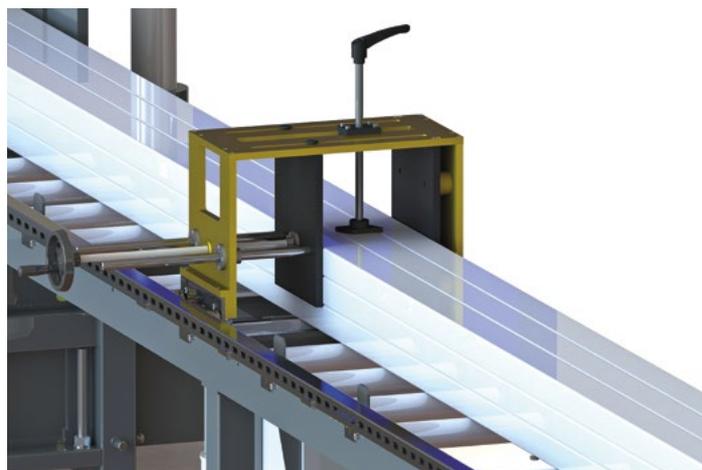
КС 520 / 4m

КС 400 / 5m

КС 520 / 5m

КС 400 / 6m

КС 520 / 6m



## «ФТ» поддон слива СОЖ

Данный аксессуар служит важным дополнением процесса резки металла, особенно профильных металлоконструкций большой длины. СОЖ не растекается по рабочему месту, а стекает в поддон, из которого сливается через сифон в специальную ёмкость.

Придаёт рабочему месту эстетику и чистоту.



FT 400

FT 520

FT 650

FT 750

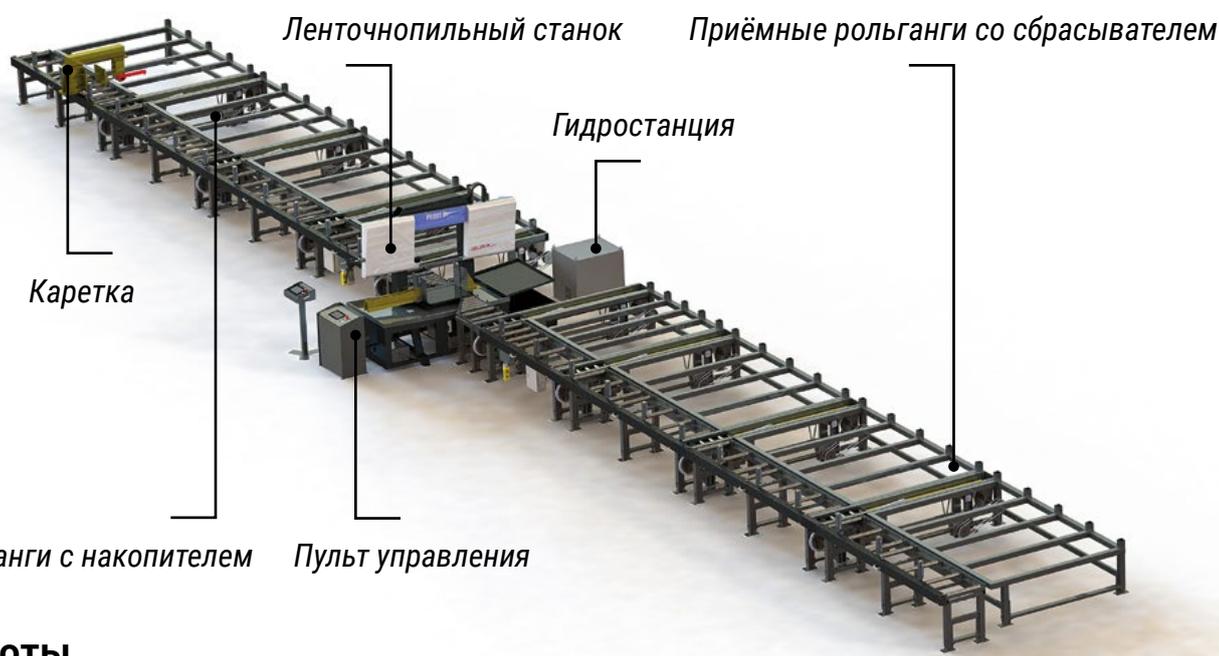


## «КХ-НС» Автоматическая подающая каретка

ООО «ПИЛОУС» представляет современные решения по автоматизации заготовительных участков металлообрабатывающих производств, которые помогают решать главные задачи любого современного производства –

**повышение производительности труда и сокращение затрат на единицу продукции.**

Все проекты индивидуально разработаны согласно Техническому заданию заказчика.

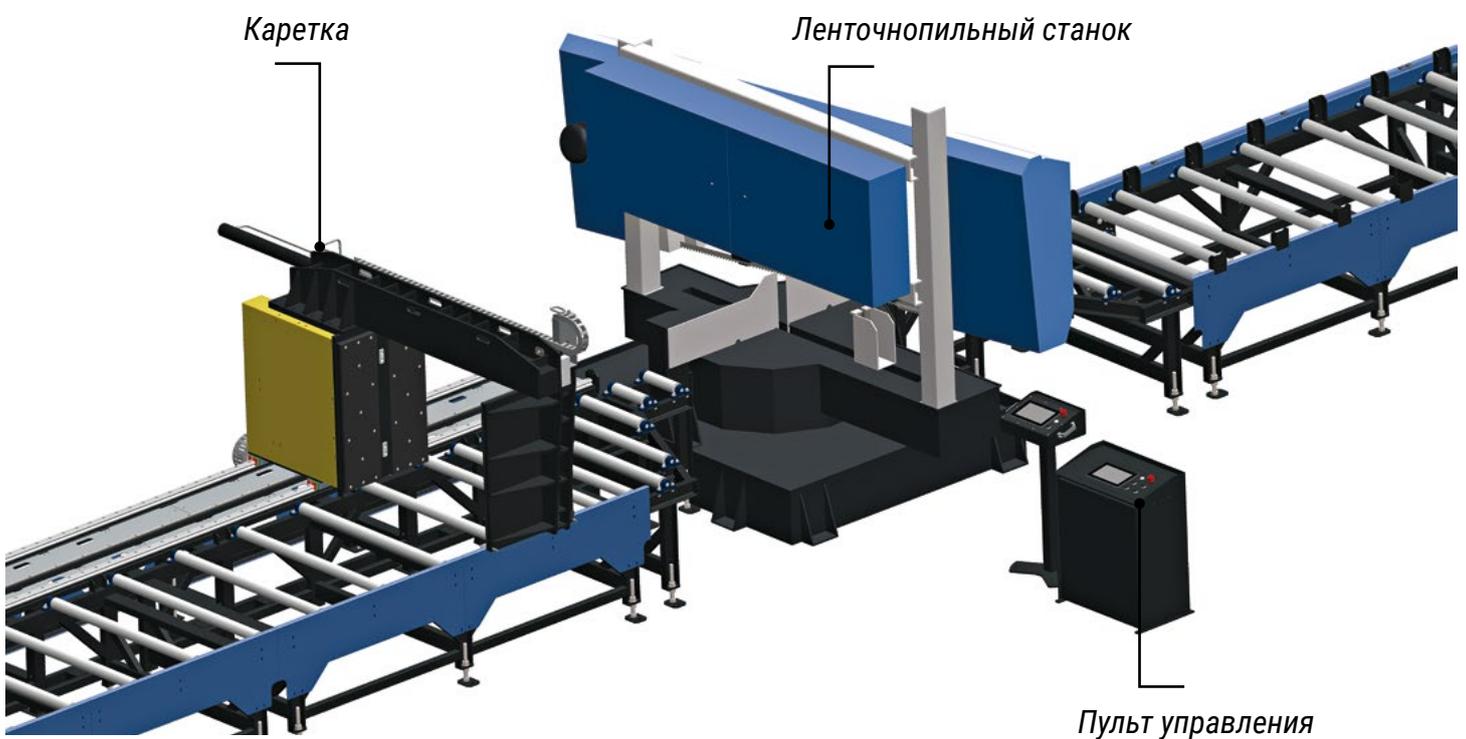


## Принцип работы

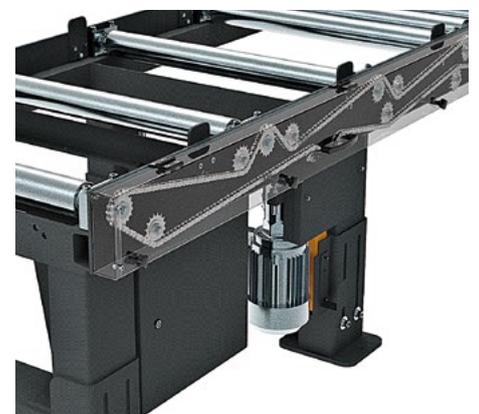
- Заготовки размещаются на накопитель-магазин, кран-балкой или вручную.
- На панели управления линией задаётся программа, которая подразумевает под собой загрузку и выгрузку заготовок с накопителя-магазина, необходимые длины и количество резов.
- На панели управления станком выбираются необходимые режимы резания (Скорость опускания рамы и скорость вращения полотна).
- После нажатия кнопки «СТАРТ» (на панели управления линией) запустится цикл согласно заданной программе.
- Отрезанную часть можно перенести на накопитель-магазин с помощью модуля выгрузки заготовки или вручную.



- Каретка с гидравлическим зажимом и встроенным измерением величины перемещения, производит захват заготовки или пакета заготовок и их перемещение на заданный размер.
- Перемещение каретки передается на заданные координаты с панели управления.
- Серводвигатель обеспечивает высокую скорость и точность измерения до 0,1 мм.
- Тиски гидравлические, работают от автономной гидростанции.



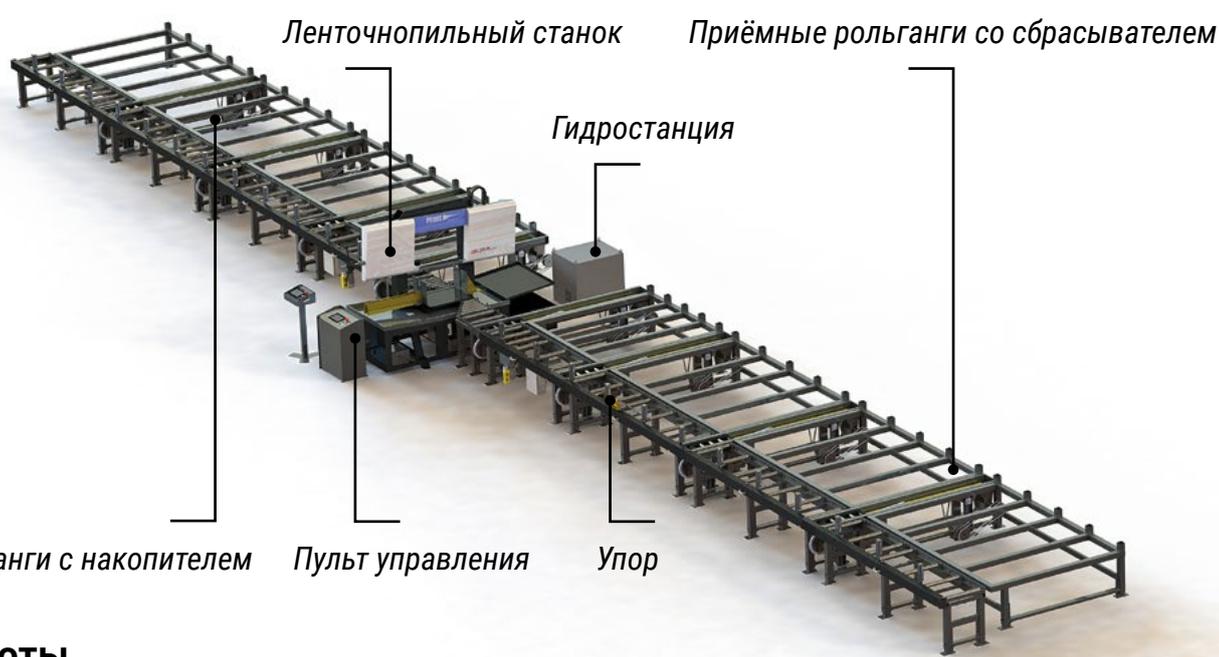
Ролики с приводом от двигателя позволяют точно перемещать любой материал, плавная регулировка частоты вращения с помощью частотного преобразователя обеспечивает плавный пуск и точную установку подаваемого материала. Жесткая сварная конструкция, как и на всех конвейерах системы К и R. Роликовые валы установлены в регулируемых стальных опорах с подшипниками. Отдельные модули взаимно-соединяются и позволяют настраивать оптимальную длину конвейера. Высота рольганга регулируется.



## «КО-НС» Автоматизированный упор

ООО «ПИЛОУС» представляет современные решения по автоматизации заготовительных участков металлообрабатывающих производств, которые помогают решать главные задачи любого современного производства – **повышение производительности труда и сокращение затрат на единицу продукции.**

Все проекты индивидуально разработаны согласно Техническому заданию заказчика.

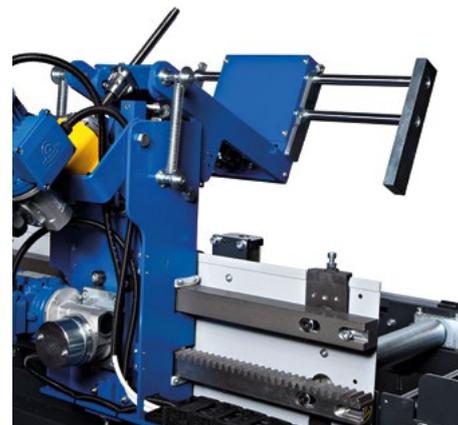


## Принцип работы

- Заготовки размещаются на накопитель-магазин, кран-балкой или вручную.
- На панели управления линией задаётся программа, которая подразумевает под собой загрузку и выгрузку заготовок с накопителя-магазина, необходимые длины и количество резов.
- На панели управления станком выбираются необходимые режимы резания (Скорость опускания рамы и скорость вращения полотна).
- После нажатия кнопки «СТАРТ» (на панели управления линией) запустится цикл согласно заданной программе.
- Отрезанную часть можно перенести на накопитель-магазин с помощью модуля выгрузки заготовки или вручную.



- Перемещение Упора КО-НС передается на заданные координаты с панели управления. Движение производится с помощью сервопривода, системы линейных направляющих и реечной передачи.
- Система «Backstop» позволяет Упору отскакивать в сторону и возвращаться в заданное положение, когда материал сильно ударяется в Упор (при перегрузке).
- Программное обеспечение, осуществляет синхронное управление всей линией в целом, кроме настройки режимов резания самого станка.



Приёмные рольганги со сбрасывателем

Упор КО-НС

Пульт управления

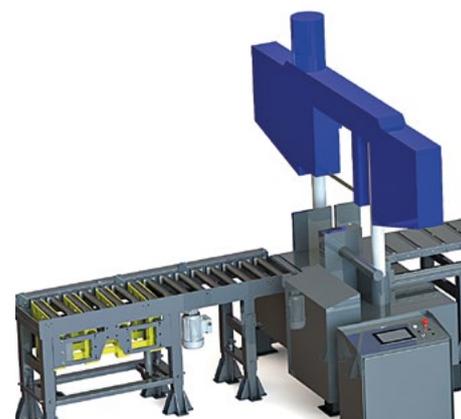


Ролики с приводом от двигателя позволяют точно перемещать любой материал, плавная регулировка частоты вращения с помощью частотного преобразователя обеспечивает плавный пуск и точную установку подаваемого материала. Жесткая сварная конструкция, как и на всех конвейерах системы К и R. Роликовые валы установлены в регулируемых стальных опорах с подшипниками. Отдельные модули взаимно-соединяются и позволяют настраивать оптимальную длину конвейера. Высота рольганга регулируется.



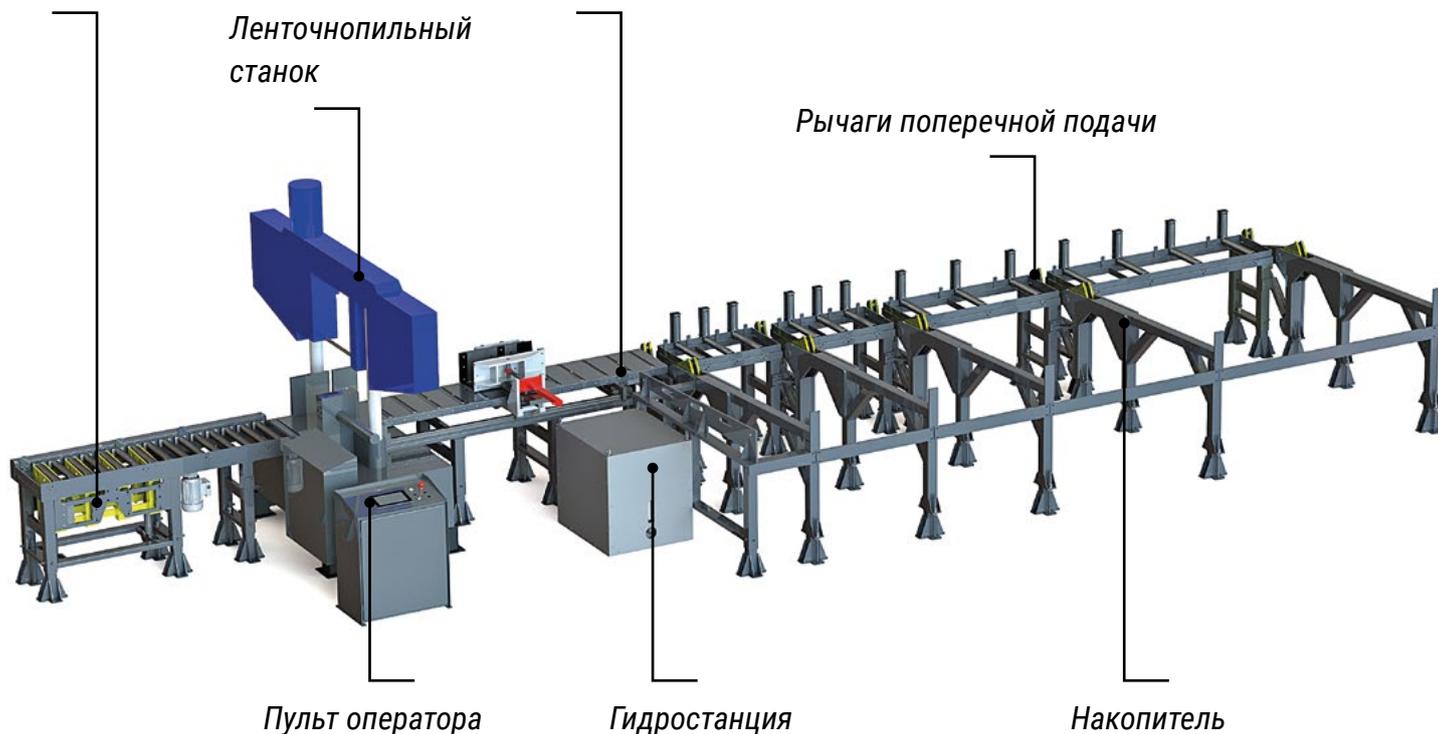
## Реализованный проект

ООО «ПИЛОУС» представляет современные решения по автоматизации заготовительных участков металлообрабатывающих производств, которые помогают решать главные задачи любого современного производства – **повышение производительности труда и сокращение затрат на единицу продукции.**



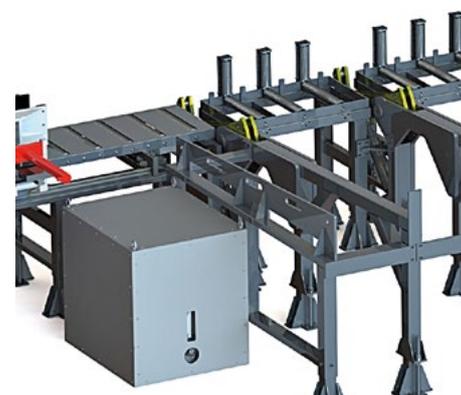
Приёмный рольганг  
со сбрасывателем

Подающий рольганг  
с подвижными тисками

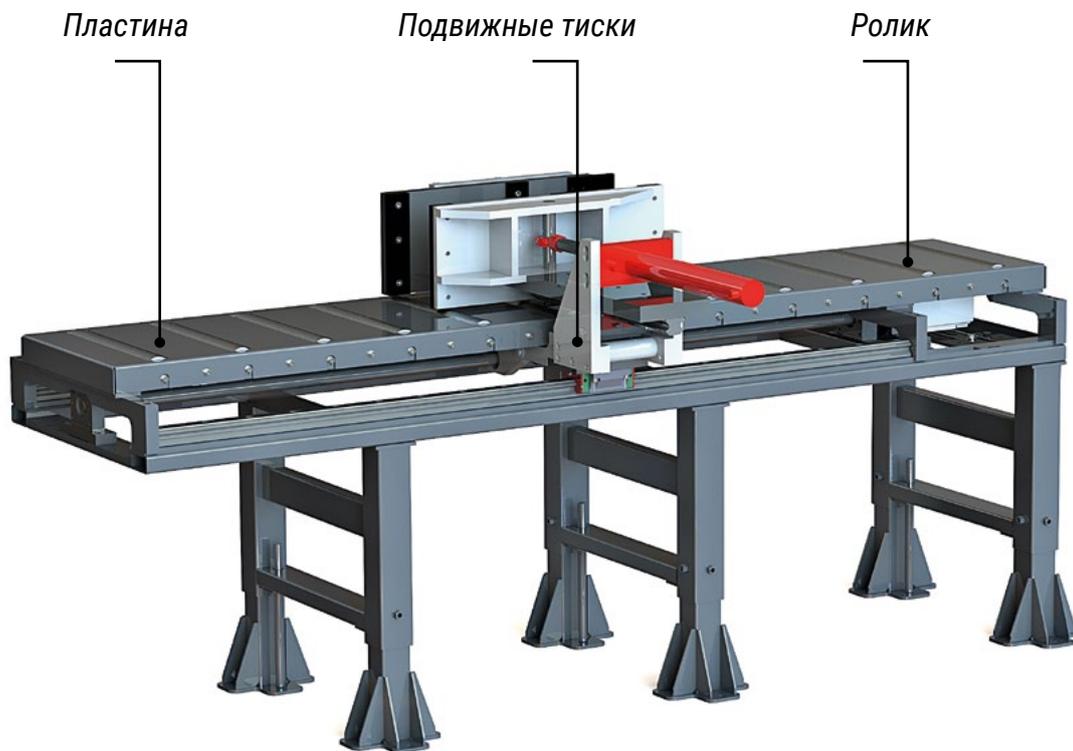
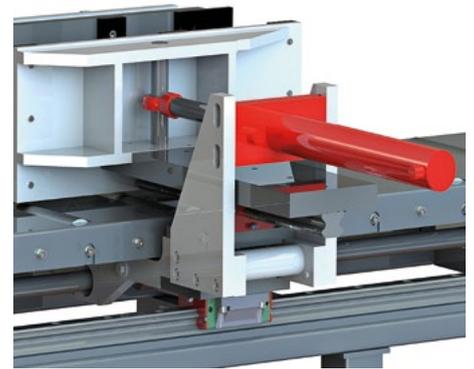


## Принцип работы линии

- Рабочая поверхность накопителя имеет уклон  $2^\circ$ , уложенные заготовки перемещаются под собственным весом до соприкосновения с подъемным упором, затем приводной цилиндр опускает упор за рабочую поверхность накопителя, при проходе одной заготовки над упором по сигналу от датчиков происходит подъем упора и остановка последующих заготовок.



- После укладки заготовки на рольганг, каретка подающей секции выходит из начального положения и смещается для захвата заготовки. Каретка перемещается по прецизионным направляющим через ШВП от сервопривода с обратной связью и контролем перемещения. В каретке устанавливаются датчики наличия материала и оценки остатка длины заготовки для определения соответствующей длины неиспользуемого остатка и выбраковки деталей несоответствующей длины.



- Отпиленные детали перемещаются с рабочей поверхности станка на роликовый сбрасыватель, за счет проталкивания детали следующей подачи. На сбрасывателе устанавливаются датчики наличия и положения детали, при выходе заготовки полностью на сбрасыватель, происходит ее сброс в штатный контейнер. Выбракованные обрезки смещаются в дальнюю часть сбрасывателя для перемещения в отдельный контейнер.

**Работа линии ведется полностью в автоматическом режиме, за исключением укладки заготовок на рабочую поверхность накопителя. Автоматизация реализована на базе программного обеспечения и комплектующих V+R (Austria).**



