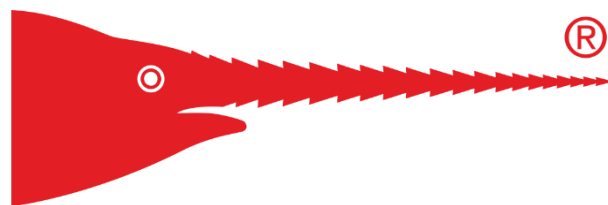


PILOUS



ООО «ПИЛОУС» 195009, РФ, Санкт-Петербург, Свердловская набережная, дом 4, литер А

Тел.: +7 812 655-63-66, www.pilous.ru, e-mail: pilous@pilous.ru

PP 1100



ОПИСАНИЕ

Полуавтоматический ленточнопильный станок, предназначенный для пиления металлических заготовок максимальным диаметром круга 1100 мм и прямоугольной заготовки 1145x1080 мм под углом от 0°. Пильная рама станка перемещается по двум колоннам в вертикальном направлении. Угол наклона ленты – 3Гр к рабочей поверхности стола.

Пильная рама, представляет собой усиленную стальную сварную конструкцию. На раме расположен главный привод и устройство гидравлического натяга ленточной пилы.

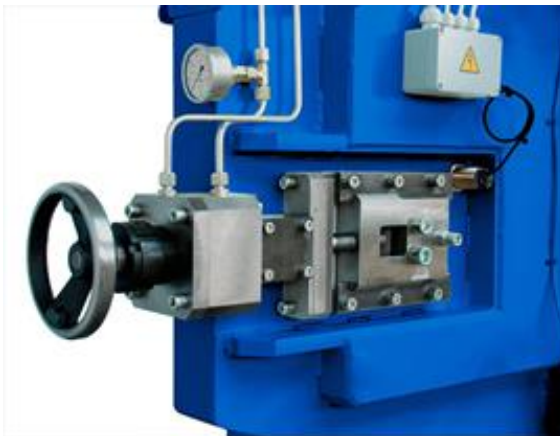
В основании станка со встроенной системой охлаждения установлены две силовые колонны с линейными направляющими, по которым под действием гидравлической системой подачи, перемещается пильная рама с ленточной пилой. Для увеличения жёсткости конструкции колонны скреплены между собой специальной траверсой. Наличие гидростанции позволяет максимально автоматизировать рабочий процесс, обеспечивая зажим заготовок в тисках, подъем и опускание рамы.

Станок оборудован плавной, гидравлической подачей резания, управляемой при помощи перепускного клапана (см. описание выше). Дополнительным устройством этого оборудования является, так называемый, «прижимной кулачок», предназначенный для автоматического регулирования усилия резания. Он находится с левой стороны подвижной рамы ленточной пилы - при взгляде на станок со стороны тисков - выше ленточной пилы. Здесь ленточное полотно ведётся двумя подшипниками, горизонтально расположенными по обе стороны от ленточной пилы. Верхняя кромка полотна при входе ленточной пилы в распиливаемый материал давит на пластину из твердого сплава и через эту пластину на небольшой поршень и шарик, который, преодолевая давление жидкости и тарельчатых пружин, перекрывает поток жидкости. Вращением ручки по часовой стрелке повышается давление на тарельчатые пружины и вследствие этого также давление на ленточную пилу при входе в обрабатываемый материал. Около регулировочного винта находится табличка с указанием минимального и максимального давления на разрезаемую заготовку. Величина давления регулируется в зависимости от размера, марки и профиля материала. Для сплошного материала из труднообрабатываемого материала (нержавеющие, жаропрочные стали) рекомендуется перевести регулировочную ручку в положение «+», для остальных материалов - в положение «-». Минимальное давление составляет 2,5 МПа. Речь идет только о тонком регулировании, которое, однако, всегда производится при неподвижном положении рамы, когда в гидравлической системе нет давления, это позволит не повредить уплотнительное кольцо регулировочного винта. Правильно установленная регулировка прижимного усилия проявляется через заметное изменение скорости подачи в зависимости от усилия резания. Например, при U- и I- профилях или на замкнутых профилях имеет место замедление подачи при пиление горизонтальной поверхности, а после ее прохождения - ускорение на вертикальных ребрах.

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ



На станке предусмотрена автоматическая система установки и регулирования усилия резания, необходимого для обработки различных материалов. В процессе резания осуществляется автоматическое поддержание этого усилия путём измерения давления на ленточную пилу и регулирования рабочей подачи. При увеличении давления на пилу в процессе резания ход рамы плавно замедляется, вплоть до полной остановки подачи, что исключает заклинивание полотна при пилении, и наоборот, ход рамы ускоряется при уменьшении давления на пилу.



Гидравлическое устройство натяжения ленточной пилы с манометром обеспечивает оптимальное усилие натяжения полотна при работе и Натяжение ленточной пилы до 45 бар

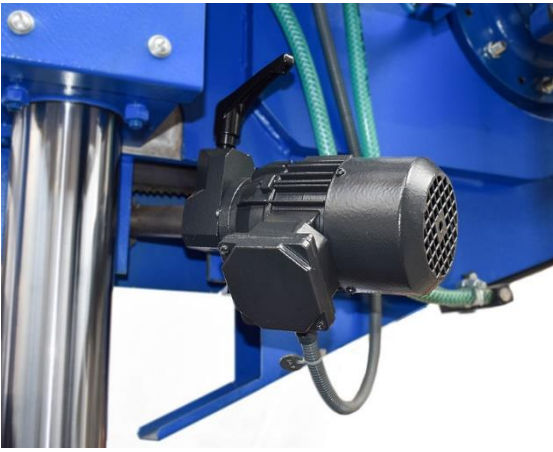
- Постоянное оптимальное натяжение
- Устраняет ошибки оператора при работе или замене пилы
- Прямолинейность реза
- Автоматическое выключение при обрыве полотна или не правильном натяжении



Движение пилы в зоне резания обеспечивается одной подвижной и двумя неподвижными направляющими, в которых лента движется между подшипниками и гидравлически регулируемые твердосплавными пластинами. Подвижная направляющая перемещается автоматически вместе с подвижной губкой тисков как можно ближе к заготовке, обеспечивая максимальную жесткость и точность выставления пилы при резании.



Станок оснащен устройством контроля высоты поднятия рамы.



Щетка для удаления стружки с электроприводом

- работает в автономном режиме
 - оптимальный диаметр щетки позволяет качественно очищать ленточную пилу
- Предотвращает зуб от скалывания и снижает затраты на обслуживание.



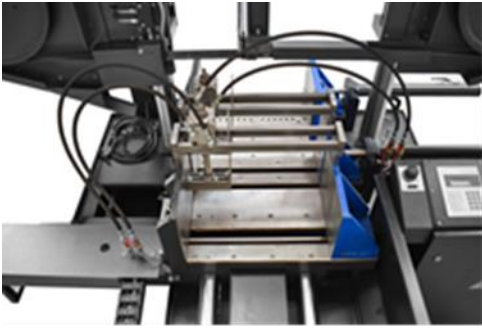
Устройство ограничения давления в тисках с индикатором давления в комплекте.



Главный привод выполнен на основе частотно-управляемого асинхронного электродвигателя с и червячным редуктором для жестких условий эксплуатации. Скорость движения ленты можно плавно изменять, что обеспечивает возможность качественной обработки практически всей гаммы материалов от «легких» до специальных и «тяжелых» металлов и сплавов.

- Прочная и надежная конструкция состоящий из трех сегментов
- Высокий крутящий момент
- Польш вал обеспечивает надежную конструкцию
- Не требует обслуживания

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ



Вертикальные гидравлические прижимы (комплект).

Устанавливается комплект на зажимные тиски и подвижные тиски.



Микро спрей (распыление масляного тумана).



Конвейер для сбора стружки.



Лазерный указатель линии реза.



Галогенная лампа.



Пистолет СОЖ, для смыва стружки.

ПРИВОДНЫЕ СИСТЕМЫ И РОЛЬГАНГИ

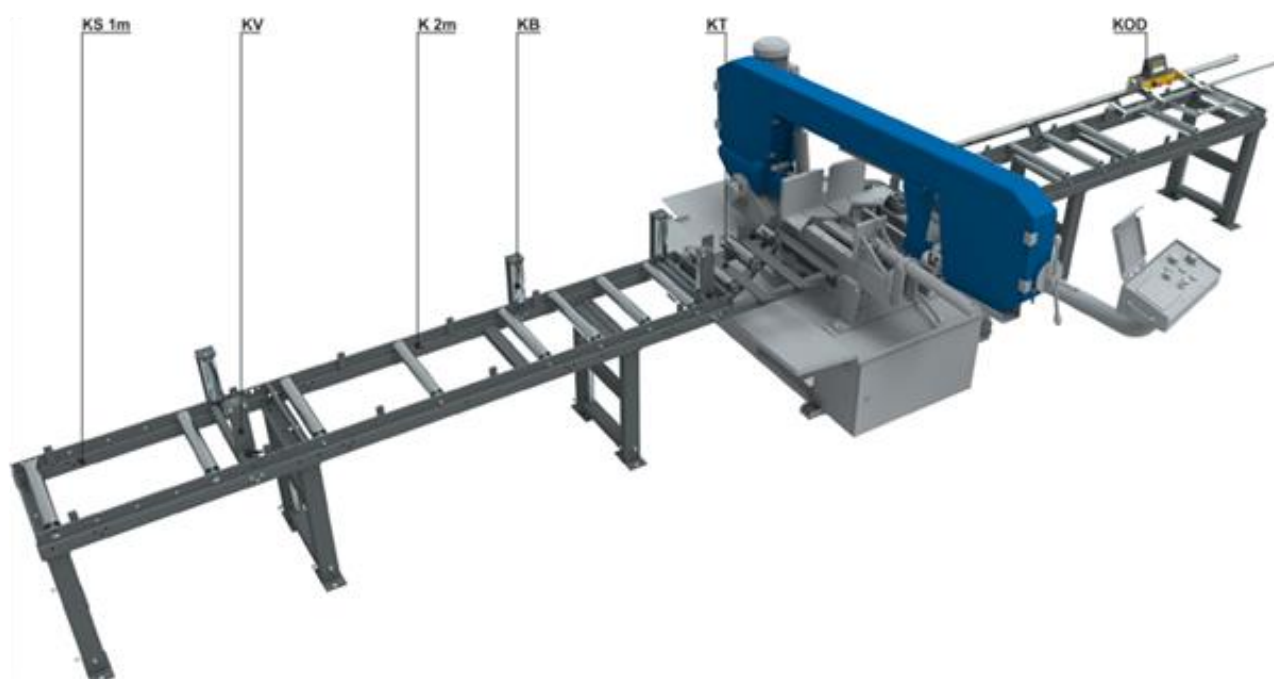


- Стандартный рольганг **K**



- Приводной рольганг **KP**

Комплексное решение под ключ



ПАРТНЁРЫ PILOUS

ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

В качестве альтернативного поставщика и для решения особых технологических задач с 2010 года ООО «ПИЛОУС» заключило прямой контракт с немецким заводом, производителем ленточного полотна WIKUS SAGENFABRIK.



ООО «ПИЛОУС» полностью обеспечивает своих клиентов расходными материалами и ленточными пилами по металлу.



ИЗГОТAVЛИВАЕМ

- качественное полотно ведущих немецких производителей
- точное соблюдение технологии производства на немецком оборудовании фирмы IDEAL



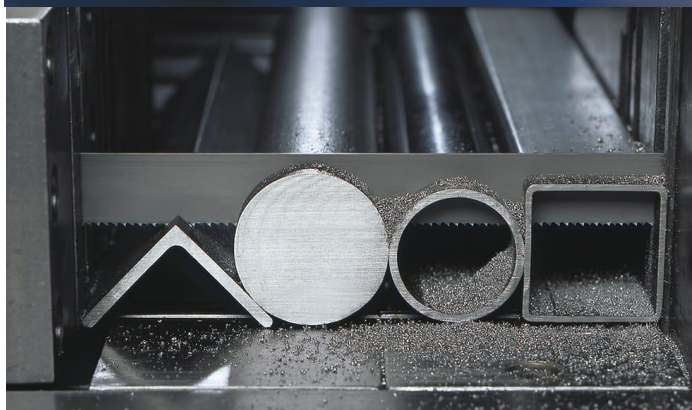
УПАКОВЫВАЕМ

- персональная идентификация товара на каждой упаковке



ДОСТАВЛЯЕМ

- оперативные поставки
- гарантирует центральный склад сырья г. Санкт-Петербург



ЭМУЛЬСОЛ



Универсальная эмульсия, канистра 5л (1 шт.)

Pilous COOLcut Standart:

- Оптимальное смазывание в процессе обработки
- Низкие ароматические свойства
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Минимальная склонность к пенообразованию

Концентрат 1:10

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Угол резки	0°
Максимальный диаметр круглой заготовки	0° - 1080 мм
Максимальный размер прямоугольной заготовки	0° - 1145 × 1080 мм
Размер ленточного полотна	11060 × 67 × 1,6
Мощность главного электропривода	11 кВт
Скорость вращения ленточного полотна	10-120 м/мин
Высота стола	760 мм
Размеры (Длина × ширина × высота)	5100 × 2500 × 3600
Вес	10500 кг

- Подключение к электросети 400 В, 50 Гц
- Управление напряжением 24 В
- Панель управления для автоматического управления, размещенная на базовой машине с боку
- Гидравлический агрегат, рабочее давление 60 бар максимум, двигатель 0,75 кВт
- Плавное регулирование скорости резания с помощью преобразователя частоты регулируется с пульта управления
- Автоматическое регулирование давления на пилу группы, возможна корректировка
- Система охлаждения, включая насос 0,36 кВт, с двумя соплами, которые могут быть скорректированы с места оператора
- Быстрое перемещение рамы станка
- Автоматическая регулировка подачи пилы до 15 мм до края материала
- Гидравлический зажим материала с помощью г/цилиндра и тисков
- Гидравлический предохранительный клапан, служащий для остановки машины в случае гидравлического разрыва шланга
- Безопасность электрической блокировки, обеспечена установкой концевого выключателя, на кожухе пильной рамы

ГАРАНТИИ И МОНТАЖ

При покупке оборудования мы осуществляем обучение Ваших специалистов основным навыкам работы на станках, приёмам их настройки и регулировки.

Гарантийные обязательства 12 месяцев с момента запуска, но не более 15 месяцев с момента отгрузки. Период эксплуатации станков не ограничен, однако, поставщик гарантирует в течении 10 лет проводить

- Сервисные работы
- Гарантийный ремонт
- Пост гарантийный ремонт
- Диагностический осмотр и поставка запасных частей