195009, г. Санкт-Петербург, вн.тер.г. муниципальный округ Финляндский округ, Свердловская наб., д. 4, стр. 1, ПОМЕЩ. 17Н
Тел.: +7 812 655-63-66, www.pilous.ru , e-mail: pilous@pilous.ru

PP 302 GCNC

Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ			
	90°	**+45°**	**+60°**
●	305	205	125
▬	360 × 305	255 × 305	125 × 305

- Производитель: **TMJ**
- Размер ленточной пилы: **3660 × 27 × 0,9**
- Диапазон обработки: **90° +45° +60°**
- Скорость вращения ленточной пилы: **10–115**
- Габаритные размеры (мин.): **1800 × 2040 × 1650**
- Вес: **1200**
- ленточное полотно [мм]: **3660 × 27 × 0,9**
- мотор [кВт]: **2,4**

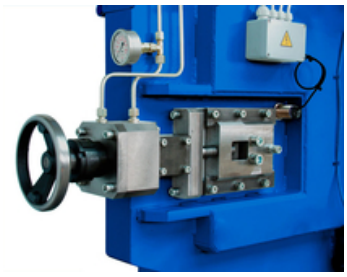
ОПИСАНИЕ

Полностью автоматический электрогидравлический ленточнопильный станок по металлу, предназначенный для прямых разрезов, с возможностью резки под углом от 90° до 60° вправо в автоматическом режиме. Две колонны, стойка и поперечина создают закрытую раму, которая обеспечивает идеальную жесткость и, следовательно, аккуратную и точную резку при максимальных технологических условиях.

Управление ленточной пилой осуществляется с помощью микропроцессорной системы управления с экраном и клавиатурой для программирования функций ленточной пилы. Станок останавливается в случае достижения заданного количества деталей, отсутствия материала, поломки пилы или поломки (с ее идентификацией).

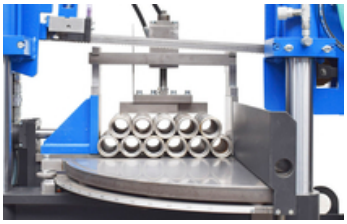
Ленточная пила оснащена электронной подачей материала длиной до 600 мм с помощью шарикового винта (произвольно повторяемого) с шаговой подачей с задней позиции с точностью ±0,1 мм.

ОПЦИИ



ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ НАТЯЖЕНИЕ ЛЕНТОЧНОГО ПОЛОТНА

Обеспечивает точное и легкое натяжение ленточного полотна. Точное натяжение важно для качества резки и срока службы ленточного полотна.



Гидравлический прижим

Позволяет зажимать заготовки во время пакетной резки. Это обеспечивает надежный зажим с помощью гидравлически управляемых вертикальных тисков, работающих в цикле со станком.

РЕГУЛИРУЕМОЕ ДАВЛЕНИЕ В ТИСКАХ

Позволяет регулировать силу зажима при резке тонкостенных профилей. Это помогает избежать деформации отрезаемой заготовки и обеспечивает точный рез.

ОХЛАЖДЕНИЕ МАСЛЯНЫМ ТУМАНОМ

Создает масляный туман, который попадает в зону реза. Он заменяет обычную охлаждающую жидкость, особенно в случае резки материала в разрезе, где охлаждающая жидкость может вытекать из станка.

МОТОРИЗОВАННАЯ ЩЕТКА ДЛЯ СНЯТИЯ СТРУЖКИ

Стальная щетка с приводом от промышленного двигателя с червячной передачей. Позволяет удалять стружку с ленточного полотна.

ГУСЕНИЧНЫЙ КОНВЕЙЕР

Подбирает стружку со станка и перемещает в контейнер с помощью моторизованной ленты.

ЦИФРОВОЙ ДИСПЛЕЙ УГЛА РАМЫ

Показывает угол на котором установлена пильная рама относительно заготовки.

ЛАЗЕРНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РЕЗА

Луч лазера отмечает область, где должен быть проведен рез.

ЛАМПА

Освещает рабочую зону станка.

ШЛАНГ ДЛЯ ПРОМЫВКИ

Позволяет удобно очищать труднодоступные места всего станка.