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

ARG 300 Plus E S.A.F.

Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ				
	90°	**-45°**	**+45°**	**+60°**
●	300	220	240	155
■	290	190	190	150
▬	360 x 190	240 x 100	240 x 160	150 x 150

- Производитель: **PILOUS**
- Размер ленточной пилы: **3150 x 27 x 0,9**
- Диапазон обработки: **90° -45° +45° +60°**
- Главный двигатель: **400 В, 50 Гц, 2,2 кВт**
- Мощность помпы СОЖ: **400 В, 50 Гц, 0,05 кВт**
- Мощность гидростанции: **400 В, 50 Гц, 0,55 кВт**
- Скорость вращения ленточной пилы: **15-120 м/мин**
- Высота рабочего стола: **910 мм**
- Гидравлическое масло: **cca 25 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 část 2-HLP)**
- Объем бака СОЖ: **15 л**
- Габаритные размеры (мин.): **1740 x 950 x 1560 mm**
- Габаритные размеры (макс.): **2190 x 1870 x 2050 mm**
- Вес: **515+45 кг**

ОПИСАНИЕ

Универсальный ленточнопильный станок, предназначен, в основном, для использования в условиях серийного производства, а также в металлообрабатывающих мастерских и ремонтных цехах производств. Ленточное полотно размерами 27х0.9 представлено на рынке широкой номенклатурой и позволяет обрабатывать огромный спектр материалов, включая нержавеющие и инструментальные стали.

Современная конструкция чугунной рамы станка гарантирует невероятную жесткость, максимальную точность реза и длительный срок эксплуатации ленточного полотна. Вся электропроводка и разводка системы охлаждения проходят через полости внутри рамы станка, что даёт дополнительную защиту от повреждений. Обновлённая конструкция рамы так же упрощает процесс очистки внутренней полости рамы и замены ленточного полотна. Для этого нужно просто поднять заднюю крышку рамы, и она останется в верхнем положении.
Помимо изменений в раме станка добавлено множество технологических нововведений, которые повышающих комфорт в эксплуатации, а также качество и долговечность станка.

Универсальная конструкция зажимных тисков предусматривает возможность пиления заготовок под углом в диапазоне от -45^0 до 60^0.

Станок оборудован высокопроизводительным промышленным гидроагрегатом. Полный цикл пиления запускается при нажатии одной кнопки – происходит зажим материала, включение вращения пилы и подачи СОЖ, распила, выключения пилы и СОЖ, подъем рамы в исходное настраиваемое положение и разжим тисков. Все это, при наличии управляемой гидравлической подачи, позволяет получить максимальную производительность, особенно при пилении больших серий и пилении труднообрабатываемых материалов сплошного сечения.

При переключении в ручной режим, можно управлять всеми функциями станка по отдельности. Благодаря наличию гидростанции, тиски могут регулироваться по усилию прижима. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования приводом вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы.

Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка.

- Современный дизайн рамы позволяет распиливать заготовки больших размеров как перпендикулярно, так и под углом
- Плавная регулировка угла реза в диапазоне от -45^0 до 60^0, с возможностью быстрой установки угла на 45^0, 60^0 и 90
- Поворотный стол вращается вместе с ленточной пилой, благодаря чему

ленточная пила не врезается в загрузочную поверхность тисков
- Массивные быстрозажимные тиски для простого и надежного крепления заготовки;
- Использование в станке шкивов большого диаметра и трехсторонних твердосплавных направляющих пилы, увеличивает многократно стойкость инструмента и точность распила;
- Надежная конструкция узлов станка и использование зарекомендовавших себя комплектующих гарантируют долгий срок исправной работы.
- Бесшумный и необслуживаемый червячный мотор-редуктор;
- Высокопроизводительный насос подачи СОЖ и возможность независимого регулирования потока на обоих направляющих, бак и помпа СОЖ размещены внутри тумбы станка;
- Контроль натяжения ленточного полотна и аварийное выключение станка в случае разрыва полотна;
- Удобное и простое управление станком с отдельно стоящей эргономичной панели.
- Упор для выставления заготовок со шкалой, длинной 500 мм в базовой комплектации. Предусмотренное конструкцией «свисание» отрезаемой части заготовки предотвращает заклинивание пилы в материале.

СЕРИСНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Сборка в РФ

Производство в Санкт-Петербурге – это узловая сборка, происходит из комплекта литых деталей и стального основания, произведенного силами нашего предприятия.

Техническая поддержка online

Первый пуск оборудования и все основные вопросы по ремонту и обслуживанию сняты в профессиональных обучающих видео роликах.

Запасные части online

Для удобства навигации и заказа комплектующих — все станки оцифрованы в 3D формате до самых мелочей.

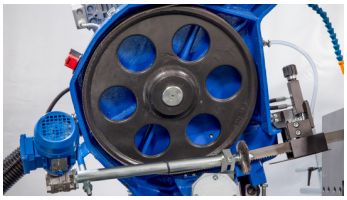
Идентификация станков

Каждый станок имеет идентификацию по заводской шильде и QR-коду, в котором находится вся техническая документация и жизненный цикл станка.

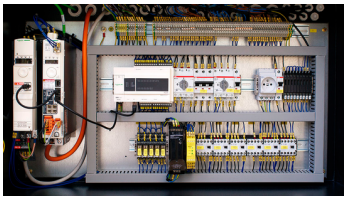
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Гашение вибраций
Пильные рамы основной линейки PILOUS выполнены из высококачественного литья серого чугуна.

Отсутствие сварочных швов
Ввиду отсутствия стыковых сварочных швов, не забивается металлическая стружка.

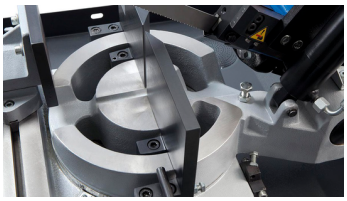


Шкивы
Из литья серого чугуна, подвержены высокоточной механической обработке, что сказывается на точности реза и износостойкости узла.

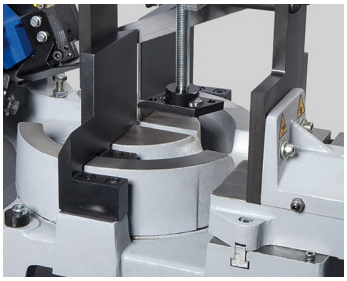


Компоненты
Все станки оснащены электроприводом, электрическими, электронными и гидравлическими компонентами от известных европейских производителей. Это гарантирует максимальную точность реза в сочетании с длительным сроком службы, как станков, так и ленточных полотен.
Центральный склад запасных частей расположенный в г. Санкт-Петербург гарантирует оперативные поставки по всей территории РФ.

Технологичная конструкция
Фурнитура, провода и шланги технологически спрятаны в конструкцию пильной рамы.



Поворотный стол. (№1)
Из литья серого чугуна, исключает пропил основания, позволяет выбрать абсолютно любой угол для реза в диапазоне от -45 до +60 градусов.



Тиски. (№2)
Сменные губки и возможность быстро переставлять узел зеркально с другой стороны реза

Гидравлическая станция.
Все исполнительные механизмы с гидроприводом управляются и контролируются при помощи гидравлического блока, установленного внутри тумбы станка.
Использование гидравлической станции в станке позволяет регулировать усилие зажима в тисках для обработки заготовок с различной жесткостью.

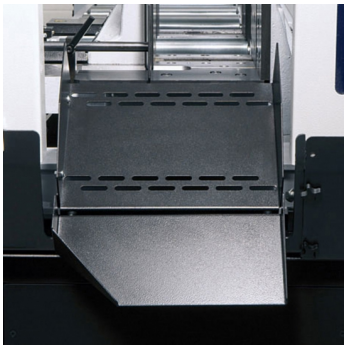
ОПЦИИ В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

Упор стандартный DR 250 мм (Стандартная комплектация)
Артикул: **DR 250 мм**
Упор для заготовок до 200 мм

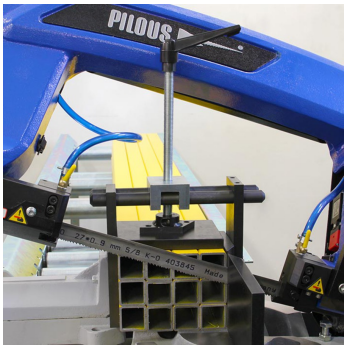
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Индикатор натяжения ленточного полотна CD
Артикул: **CD**
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки

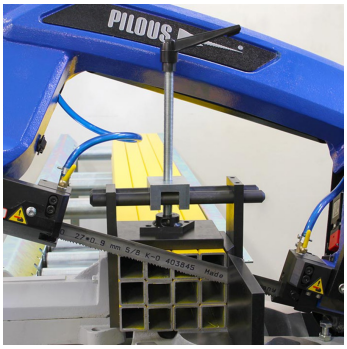
Лампа галогеновая (12В , 20 Вт) LA 50
Артикул: **LA 50**
Обеспечивает качественное освещение зоны реза станка. Необходимо в условиях затемненных производственных помещений.



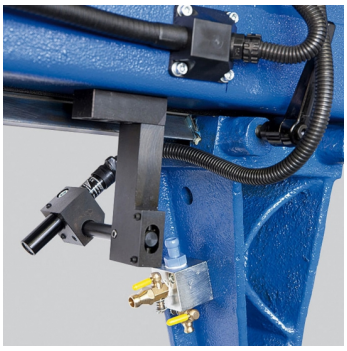
Лоток KL
Артикул: **KL**
"Лоток является продолжением стола станка и позволяет отрезанным заготовкам скатываться в контейнер, когда ведется обработка большой серии. Лоток состоит из 2-х частей, что исключает стекание СОЖ вне станка"



Прижим гидравлический HVP 300 / HVP 300 Plus
Артикул: **HVP 300 / HVP 300 Plus**
Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками.

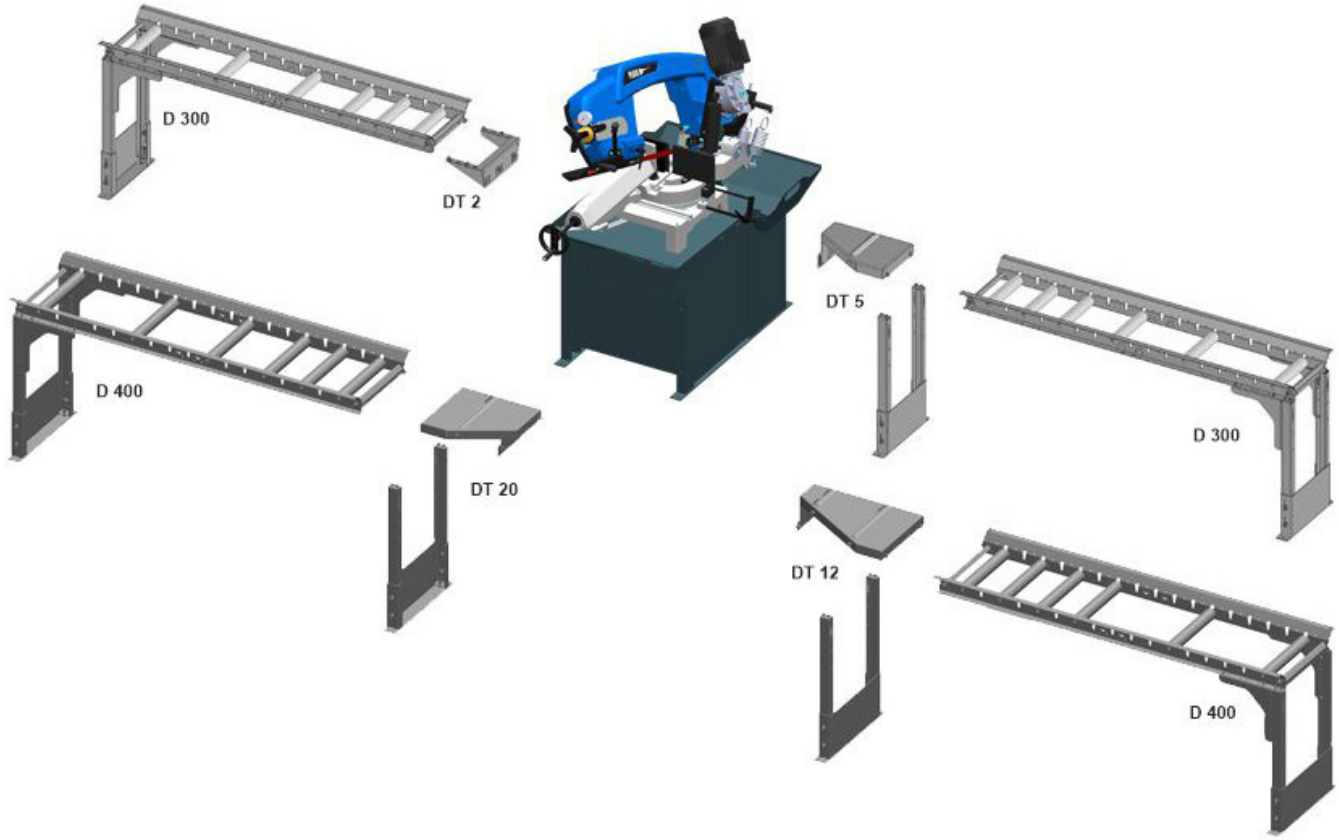


Прижим ручной VP 300 / VP 300 Plus
Артикул: **VP 300 / VP 300 Plus**
Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает простую и надежную дополнительную фиксацию заготовок сверху.



Указатель линии реза LS
Артикул: **LS**
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке

Упор измерительный DR 300 Plus E
Артикул: **DR 300 Plus E**
Упор для заготовок до 500 мм со шкалой

Щетка механическая KDM 300
Артикул: **KDM 300**
Стальная щетка с независимым приводом. Удаляет стружку с пилы в процессе работы станка

ПРИВОДНЫЕ СИСТЕМЫ И РОЛЬГАНГИ