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 640 DC S.A.F.

Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ	
	90°
●	640
■	600
▬	800 x 550

- Производитель: **PILOUS**
- Размер ленточной пилы: **54x1,6x6730**
- Диапазон обработки: **90°**
- Главный двигатель: **400 В / 50 Гц / 7,5 кВт**
- Мощность помпы СОЖ: **400 В / 50 Гц / 0.12 кВт**
- Мощность гидростанции: **400 В / 50 Гц / 1.5 кВт**
- Скорость вращения ленточной пилы: **15-90 м/мин**
- Высота рабочего стола: **807 мм**
- Объем бака гидросистемы: **45 л (ISO 6743/4 – HM)**
- Объем бака СОЖ: **70 л**
- Вес: **3000 кг**

ОПИСАНИЕ

Мощный двухколонный полуавтоматический станок, разработан для универсального использования при промышленной резке материалов в условиях серийного производства. Необыкновенно жесткая конструкция пильной рамы, установленной на массивном двухколонном каркасе, и перемещающейся по линейным направляющим позволяют достичь превосходной жесткости всей системы в целом и выдающейся точности пиления.

Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков. Перемещение тисков происходит по линейным направляющим. Подвижная направляющая пилы перемещается синхронно с губками тисков, что обеспечивает минимальный зазор между направляющей и заготовкой и, как результат, высокую скорость и точность пропила. Перемещение блока также происходит по линейным направляющим. 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. Управление станком происходит с помощью сенсорного дисплея с простым интуитивным интерфейсом. На дисплее можно задать высоту подъема рамы, в зависимости от размеров заготовок, на нем отображаются количество сделанных резов, режимы на которых происходит пиление, такие как скорость в м/мин и подача в мм/мин; нагрузка главного привода на заготовку через ленточное полотно и возможные ошибки, в случае их возникновения. Станок оборудован высокопроизводительным гидроагрегатом, с возможностью регулирования усилия зажима тисков. Все это, при наличии управляемой гидравлической подачи, позволяет получить максимальную производительность, особенно при пилении больших серий или пилении труднообрабатываемых материалов сплошного сечения. Оба блока, направляющие полотно, оснащены гидравлическим устройством автоматического регулирования подачи в процессе реза, что значительно увеличивает точность реза и стойкость инструмента.

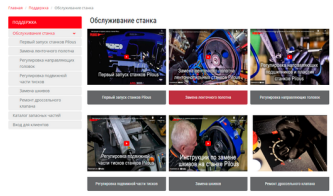
Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного преобразователя, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы. Большая база станка и общий жесткий каркас гарантируют выдающуюся стабильность работы при любых нагрузках в процессе пиления.

- Для получения максимальной точности и производительности станок предназначен только для пиления под прямым углом;
- Пильная рама и зажимные тиски движутся по линейным направляющим;
- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;

- 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 привод с необслуживаемым коническим мотором-редуктором;
- 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;
- Станок прост в использовании благодаря эргономическому размещению на вынесенном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).
- Ход зажимных тисков происходит по линейной направляющей, синхронно с подвижной направляющей ленточного полотна.

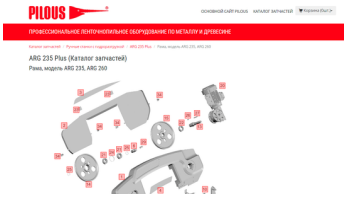
Все изображения показаны только для иллюстрации. Фактический продукт может отличаться из-за улучшения продукта.

СЕРИСНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



Техническая поддержка online

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



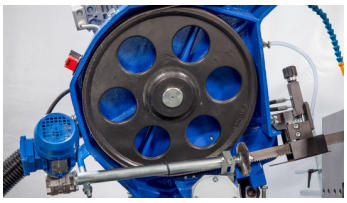
Запасные части online

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

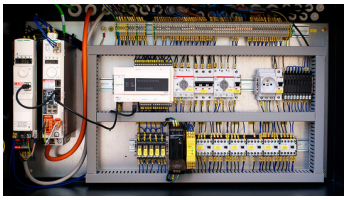
Идентификация станков

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА



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.

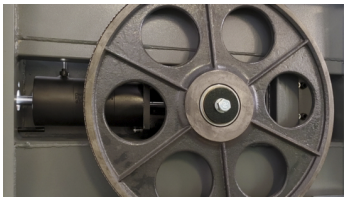
Технологичная конструкция
Фурнитура, провода и шланги технологически спрятаны в конструкцию пильной рамы.

Тиски. (№6)
Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков, зажимающих заготовку, с обеих сторон от реза.
Перемещение тисков происходит по линейным направляющим.
Подвижная направляющая пилы перемещается синхронно с губками тисков, что обеспечивает минимальный зазор между направляющей и заготовкой и, как результат, высокую скорость и точность пропила.
Перемещение блока также происходит по линейным направляющим.

ЧПУ
Эргономичная панель управления, большой сенсорный дисплей 10.2 дюйма производства Schneider electric.
Позволяет просто и интуитивно управлять всеми функциями станка, а так же снимать статистику и просматривать журнал ошибок.

Линейные направляющие 2
Точность пиления достигается за счёт использования линейных направляющих в купе с мощной гидростанцией и тяжёлой пильной рамой из серого чугуна.

Выносной пульт управления
Можно разместить удалённо от станка с любой стороны.

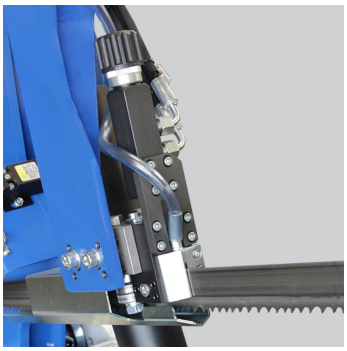


Гидравлическое натяжение ленты с индикацией давления
Обеспечивает оптимальное натяжение ленточного полотна с панели управления станка.
Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.

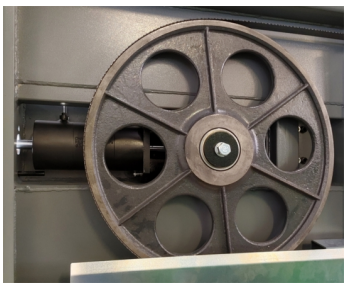
ОПЦИИ В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

Пистолет для смыва стружки OPL (Стандартная комплектация)
Артикул: **OPL**
Пистолет высокого давления предназначен для очистки рабочего пространства станка СОЖ, режим распыления имеет плавную регулировку

Подсветка LED (Стандартная комплектация)
Артикул: **LED**
Светодиодная лента с крышкой обеспечивает качественное освещение рабочего пространства. Предназначена для наилучшего освещения зоны реза при недостаточном освещение на рабочего места



Регулятор усилия резания AG 640/720 DC (Стандартная комплектация)
Артикул: **AG 640/720 DC**
Гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента



Устр-во гидр. натяж. пилы с индикацией давления HD 640/720 (Стандартная комплектация)
Артикул: **HD 640/720**
Обеспечивает оптимальное натяжение ленточного полотна с панели управления станка. Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.

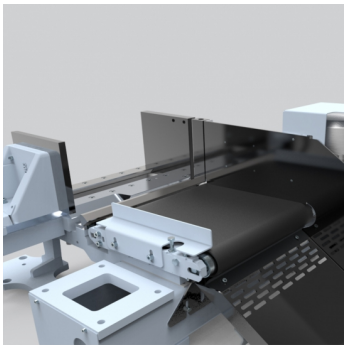
Щетка с электроприводом KD 640 (Стандартная комплектация)
Артикул: **KD 640**
Стальная щетка с независимым приводом. Удаляет стружку с пилы в процессе работы станка

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

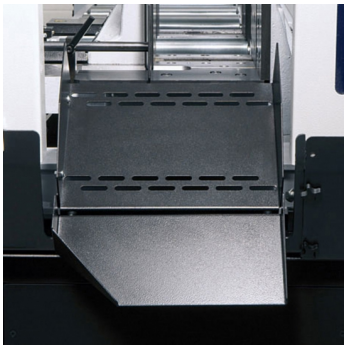
Конвейер ленточный для сбора стружки SDA
Артикул: **SDA**
Обеспечивает плавный отвод стружки за пределами станка. Сокращает время, необходимое для очистки станка, при резании заготовок сплошного сечения, где образуется большое количество стружки

Контейнер для магнитного сепаратора ST
Артикул: **ST**
Контейнер для магнитного сепаратора представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки. Легко снимается при заполнении и легко моется

Контейнер для сбора стружки SDB
Артикул: **SDB**
Для более удобного перемещения и выгрузки стружки контейнер оснащен колесиками и переворотным механизмом



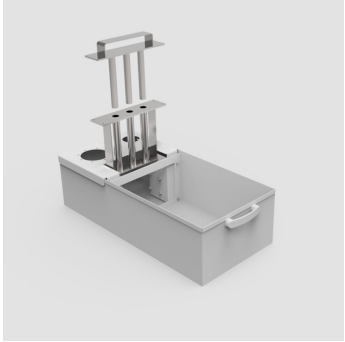
Лента конвейерная с электроприводом EK
Артикул: **EK**
Ленточный конвейер улучшает транспортировку готовых заготовок из зоны резания



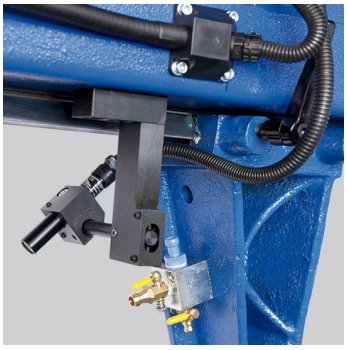
Лоток KL 640/720
Артикул: **KL 640/720**
"Лоток является продолжением стола станка и позволяет отрезанным заготовкам скатываться в контейнер, когда ведется обработка большой серии. Лоток состоит из 2-х частей, что исключает стекание СОЖ вне станка"

Прижим гидравлический HVP 640/720
Артикул: **HVP 640/720**
Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками.

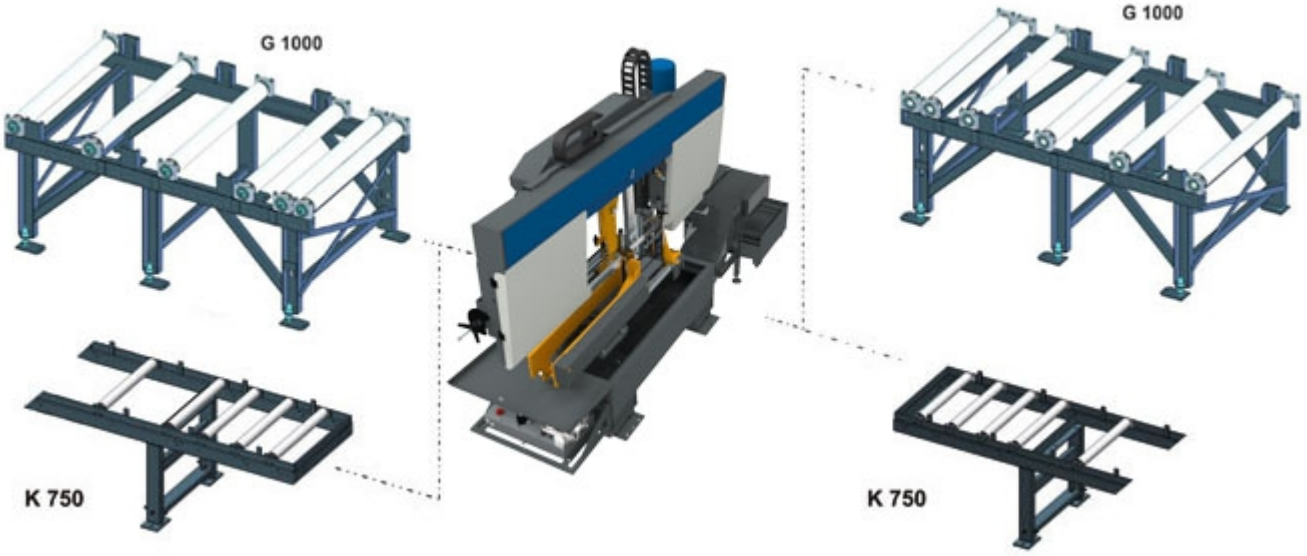
Ролик дополнительный PV 640/720
Артикул: **PV 640/720**
Облегчает процесс подачи заготовки при отсутствии рольганга. Может быть установлен как на вход, так и на выход заготовки



Сепаратор магнитный для стружки STM
Артикул: **STM**
Магнитный сепаратор очень удобен для удаления мелкодисперсной стружки, экономит время на очистке охлаждающей жидкости и продлевает её срок службы. Устройство легко снимается и легко моется



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

Фонарь сигнальный 2 цвета (синий/красный) M2
Артикул: **M2**
"Сигнальный фонарь служит для дистанционного контроля рабочего статуса станка. Сигнал, подаваемый яркими светодиодами, виден с любой стороны станка благодаря уникальной конструкции отражателей. Зеленый свет- станок находиться в рабочем режиме, происходит распил заготовки. После отрезки и остановки пилы, фонарь перестает гореть, обозначая готовность к следующему резу. Красный свет- приводит к остановке станка. Индикация неисправности, такой как поломка пилы, перегрузка мотора, открытие защитных кожухов и прочих внештатных ситуаций"

ПРИВОДНЫЕ СИСТЕМЫ И РОЛЬГАНГИ