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

Master 3.0

Карточка товара

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ		
	90°	**+45°**
●	300	240
■	285	220
▬	305 x 290	235 x 130

- Производитель: **PILOUS**
- Размер ленточной пилы: **3150 x 27 x 0,9**
- Диапазон обработки: **90° +45°**
- Главный двигатель: **400 В / 50 Гц / 2.2 кВт**
- Мощность помпы СОЖ: **400 В / 50 Гц / 0.05 кВт**
- Мощность гидростанции: **400 В / 50Гц / 0.37 кВт**
- Серводвигатель: **400 В / 50 Гц / 1,3 / 2 кВт**
- Скорость подачи заготовок: **1,6 / 2,5 / 3 м/мин**
- Скорость вращения ленточной пилы: **15 – 90 м/мин**
- Высота рабочего стола: **850 мм**
- Объем бака гидросистемы: **26 л (ISO 6743/4 – HM)**
- Объем бака СОЖ: **35 л**
- Габаритные размеры (мин.): **1400 x 1650 x 2150 мм**
- Габаритные размеры (макс.): **1900 x 1700 x 2150 мм**
- Вес: **1020 кг**

ОПИСАНИЕ

Новое поколение автоматических ленточнопильных станков серии **MASTER** представляет лучшее решение в области производительной резки материалов в машиностроительной промышленности, что сегодня предлагает рынок. Общение оператора со станком простое и интуитивно понятное. Новое программное обеспечение проведет оператора через все необходимые шаги, что позволяет эффективно управлять станком уже через несколько минут после распаковки машины.

Геометрически машина спроектирована с очень маленькими размерами, сохраняя при этом те же или лучшие параметры, чтобы занимать как можно меньшую площадь. Особое внимание уделено жесткости всей машины. Автоматический станок оснащен механизмом подачи материала с помощью промышленного сервомотора, который вместе с ШВП обеспечивает высокую скорость точность подачи материала. Возможность настройки трех скоростей подачи заготовки в зависимости от их веса. Материал укладывается на непрерывный роликовый конвейер, подача осуществляется по роликам в зону реза до зажимных тисков. Также возможно оснащение тисками (Опция **ADV**) за линией реза для лучшего зажима материала или отскакивающей гидравлической губкой на подающих тисках (Опция **HRJ**) для резки кривых материалов. Вертикальный зажим с помощью опции HVP NC теперь управляется отдельно и обеспечивает комфортный зажим пакета заготовок. Управление всей машиной осуществляется через ЧПУ. Для комфортного управления предусмотрен большой 10-дюймовый сенсорный цветному дисплею с высокой производительностью. Подключение станка к линии или к удаленному управлению осуществляется с помощью защищенного оборудования.

Возможно запрограммировать до 49 различных программ (длины и количество резов). Каждую такую программу можно дополнительно снабдить заметкой или номером чертежа. Машина также может управляться в ручном режиме, кроме полностью автоматического режима. Зажим материала и подача пильной рамы управляются с помощью гидростанции. Режущий инструмент пилы - ленточное полотно 27 x 0,9 мм, которое производится в различных вариантах и позволяет промышленную резку широкого спектра материалов, включая нержавеющие или инструментальные стали. Для максимальной производительности резки возможно настройка оптимальной скорости ленточного полотна с помощью частотного преобразователя в диапазоне 15-90 м/мин для еще большей точности реза и увеличения срока службы ленточного полотна.

Новая концепция MASTER предлагает следующие преимущества:

- Операционная система машины, разработанная компанией PILOUS – Schneider Electric DELTA Elite System
- Меньший минимальный остаток материала 125 мм
- Группа тисков на станке имеют полный ход гидроцилиндра, нет необходимости подводить тиски в ручную к заготовке

- Настройка оптимальной скорости резки ленточного полотна с помощью частотного преобразователя в диапазоне 15-90 м/мин, или до 120 м/мин в стандартной комплектации машины
- Отдельно управляемые верхние прижимы HVP NC
- Возможность резки материала под углом 0–45°
- Регулировка давления в основной системе и отдельно на группу тисков для зажима различных материалов в стандартной комплектации машины
- Отскакивающая губка подающего тисков для кривых материалов
- Автоматическое опускание и подъем ленточного полотна над материалом в зависимости от разрезаемого материала для сокращения времени резки
- Подача заготовок осуществлена через промышленный сервопривод в паре с ШВП
- Ролики и сменные губки предотвращают повреждение разрезаемых материалов при манипуляции, например, алюминиевых заготовок и т.д.
- Новая массивная конструкция шнекового конвейера для стружки с увеличенной производительностью
- Лазерные датчики на зажимных тисках вместе с системой управления обеспечивают точное позиционирование материала без необходимости подрезки
- Очень простая и интуитивно понятная система управления
- Информационные окна, помогающие оператору с функциями программного обеспечения, сообщениями об ошибках и т.д.
- Для продвинутых пользователей предусмотрено огромное количество настроек станка, персональные настройки и отчеты, такие как - показатели производительности резки, время резки, производительность резки оператора, расход ленточных полотен и т.д.
- Диагностические функции, контроль технического обслуживания, замены жидкостей, очистка машины и т.д.
- Уведомления о состоянии машины с помощью отправки SMS (опция GSM) или визуально маяком (М3)
- Автоматическая регулировка усилия реза, подключенная к точной пропорциональной гидравлике
- Возможность подключения машины к линиям, удаленного управления, управления даже с мобильного телефона (Опции GSM и RMS)

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.

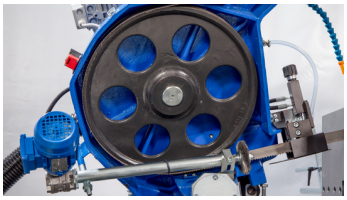
Идентификация станков

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

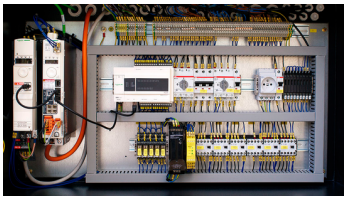
ТЕХНИЧЕСКИЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

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.



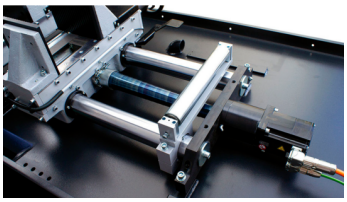
Компоненты
Все станки оснащены электроприводом, электрическими, электронными и гидравлическими компонентами от известных европейских производителей. Это гарантирует максимальную точность реза в сочетании с длительным сроком службы, как станков, так и ленточных полотен.
Центральный склад запасных частей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

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

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.

Группа тисков NC. (№1)
Перемещение подвижных тисков происходит по хромированным жестким направляющим, что сохраняет высокую точность подачи при длительной эксплуатации.

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.



Сервопривод
Сервопривода с прецизионной ШВП обеспечивает максимальную точность и скорость подачи, даже при отрезке заготовок большой длины.

Кожух 3
Легко передвигаемый защитный кожух представляет свободный доступ к тискам

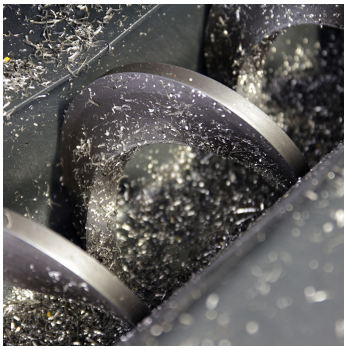
ОПЦИИ В СТАНДАРТНОЙ КОМПЛЕКТАЦИИ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

Губка тисков подвижная, HRJ
Артикул: **HRJ Master 3.0**

Губки тисков двойные, ADV MASTER 3.0
Артикул: **ADV Master 3.0**

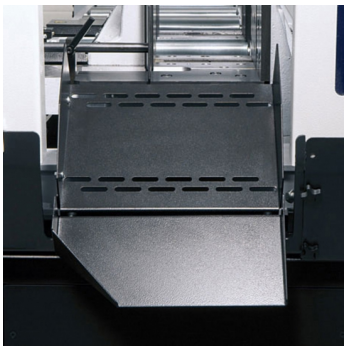
Индикатор натяжения ленточного полотна CD
Артикул: **CD**
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки



Конвейер для сбора стружки SD
Артикул: **SD**
Удаляет стружку со станка в контейнер в процессе работы. Снижает временные затраты на очистку станка, особенно при серийной резке сплошных материалов, когда образуется большое количество стружки

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

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"

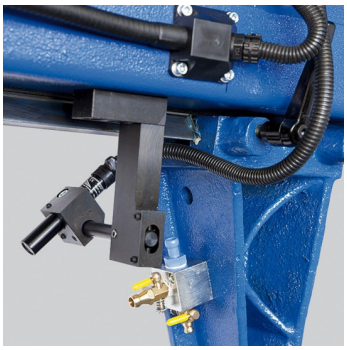
Пистолет для смыва стружки OPL
Артикул: **OPL**
Пистолет высокого давления предназначен для очистки рабочего пространства станка СОЖ, режим распыления имеет плавную регулировку

Прижим гидравлический, HPV MASTER 3.0
Артикул: **HVP Master 3.0**

Ролик дополнительный, PV MASTER 3.0
Артикул: **PV Master 3.0**

Система автоматической торцовки, PMG
Артикул: **PMG Master 3.0**

Система уведомлений, GSM
Артикул: **GSM Master 3.0**



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

Управление дистанционное, RMC
Артикул: **RMC Master 3.0**

Устройство масляного тумана (Микроспрей СОЖ) MM
Артикул: **MM**
Распыление масляного тумана на режущую кромку пилы. Заменяет традиционное охлаждение СОЖ, особенно при резке заготовок профильного сечения, когда происходит большая утечка СОЖ вне станка. Возможно использование органических масел

Фонарь сигнальный 3 цвета (синий/красный/зеленый) М3
Артикул: **М3**
"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. Синий свет- предупреждающий сигнал. Сообщает о том, что обрабатываемая заготовка закончилась"

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