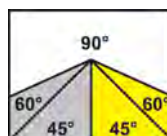


# PILOUS



**SRL "Global Palson Group"**  
str. M. Sadoveanu, 11/1-98  
mun. Chisinau MD-2044  
R. Moldova  
tel: 060-171-730; 060-171-753  
e-mail: sales@palsonglobal.com  
www.palson-cnc.md

## ARG 300 S.A.F.



3150 x 27 x 0,9

	90°	+45°	+60°
●	300	240	155
■	290	225	150
■	375 x 190	240 x 160	150 x 150

Putere motor	400 V, 50 Hz, 2,2 kW
Putere motor de racire	400 V, 50 Hz, 0,05 kW
Putere untatea hidraulica	400 V, 50 Hz, 0,55 kW
Viteza panzei	15-90 m/min.
Inaltimea de lucru	910 mm
Rezervor ulei hidraulic	cca 25 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 part 2-HLP)
Rezervor ulei de racire	cca 15 l
Dimensiunea masinei (min.)	1760 x 1890 x 1560 mm
Dimensiunea masinei (max.)	2180 x 1660 x 2030 mm
Greutatea masinei	550 kg

## DESCRIEREA

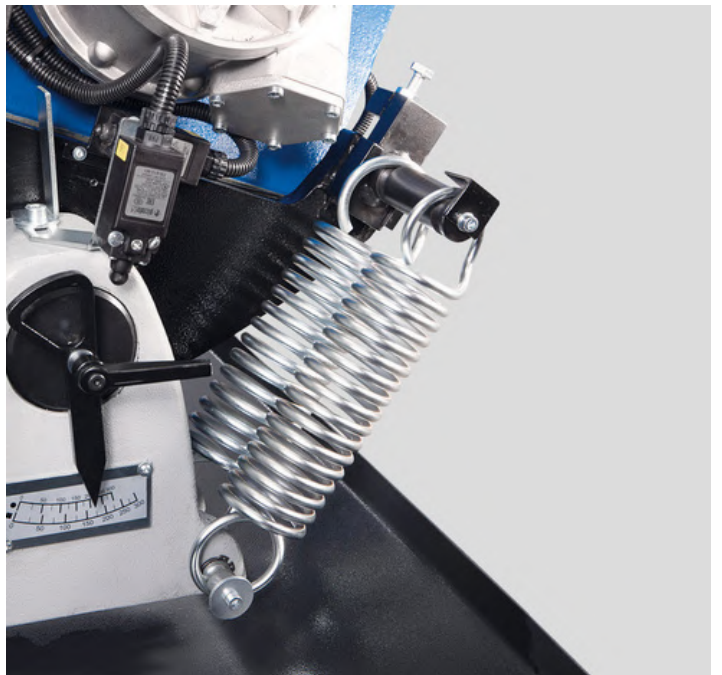
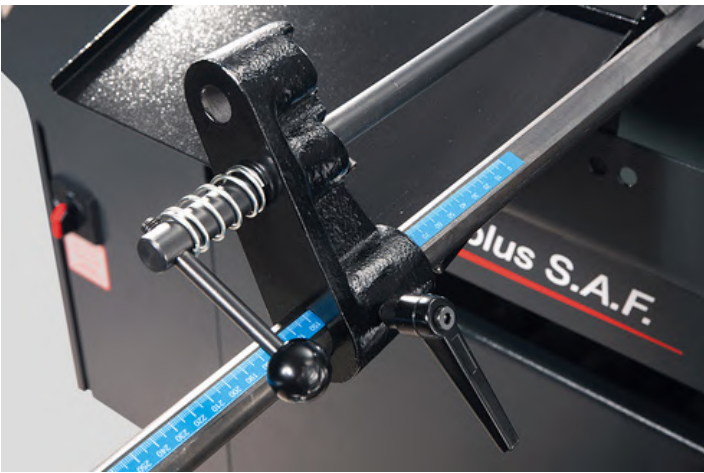
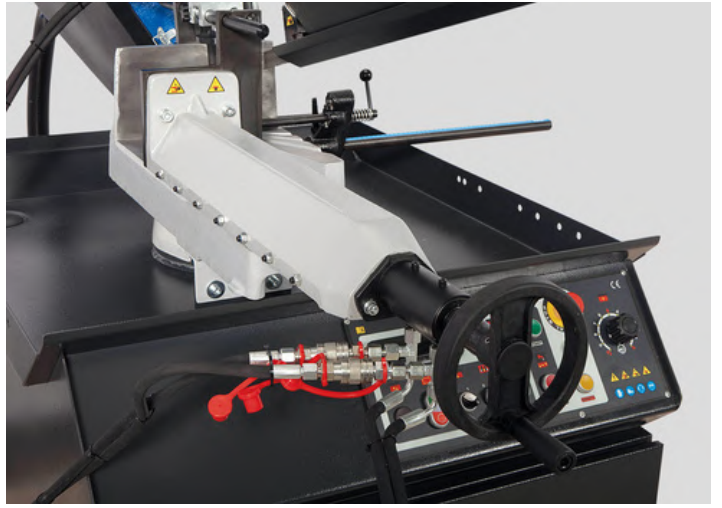
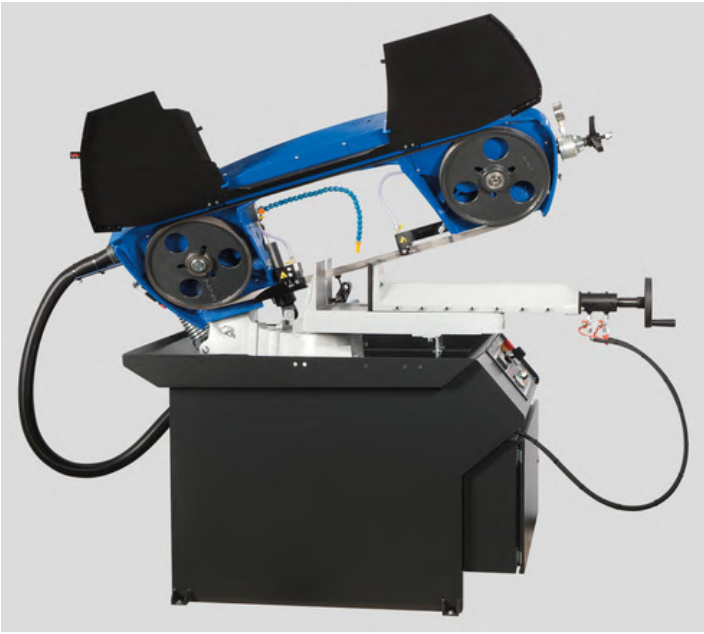
Fierăstrăul cu bandă robust universal este apreciat pentru utilizare generală în uzinele de producție neîntrerupte continue și în atelierele de lucru. Banda industrială de 27 x 0,9 mm este fabricată în multe versiuni și permite tăierea unei game largi de materiale, inclusiv oțel inoxidabil sau oțel pentru scule.

Mașina este echipată cu o unitate hidraulică industrială de înaltă performanță. Apăsarea unui singur buton va executa ciclul complet de tăiere - strângerea materială, pornirea benzii și a sistemului de răcire, tăierea, oprirea benzii și răcirii, ridicarea brațului până la poziția reglabilă inițială și decuplarea vitezelor. Toate acestea permit controlul avansului benzii de ferăstrău controlat hidraulic. Ca rezultat crește semnificativ eficiența de tăiere, în special în seriile mai mari și tăierea materialelor complete și de înaltă calitate. Când treceți la modul manual, puteți controla toate funcțiile separat. Unitatea hidraulică vă permite să setați presiunea necesară a menghinii. Eficiența maximă de tăiere se menține, de asemenea, datorită posibilității de a regla o viteză optimă de bandă de ferăstrău de către un convertor de frecvență în intervalul între 15 și 90 m / min. Baza mare și sistemul masiv a brațului cu suprafețe mari de încărcare asigură stabilitatea excepțională a mașinii chiar și atunci când tăiați piese grele.

- Cadrul robust al mașinii este compusă din piese turnate din fontă cenușie și asigură absorbția vibrațiilor.
- Conceptul modern al cadrului permite debitarea dreaptă și în unghi a unei game largi de materiale.
- Reglarea continuă a unghiului de tăiere în intervalul 90 ° - 60 ° când piesa este strânsă.
- Blocarea și reglarea simplă a unghiului de tăiere dorit pe scara unghiului.
- Menghina masivă cu strângere rapidă asigură o ușoară și fiabilă prindere a materialului.
- Roțile de antrenare și tensionare mari și ghidarea pânzei din trei părți cu ajutorul plăcuțelor de ghidare din metal dur asigură mașinii înaltă precizie de debitare și o durată de viață lungă.
- Supradimensionarea rulmenților roții de rulare, sistemul roții de tensionare și toate părțile rotative asigură mașinii o durată de viață lungă
- Antrenarea profesională care funcționează fără zgomot și nu necesită întreținere este asigurată de un motor electric și un reductor cu melc.
- Posibilității de a regla o viteză optimă de bandă de ferăstrău de către un convertor de frecvență în intervalul între 15 și 90 m / min.
- Mașina este dotată cu un sistem de răcire complet cu o pompă de înaltă performanță și posibilitatea de reglare a debitului de pe ambele cuburi de ghidare a pânzei. Rezervorul pentru lichidul de răcire este amplasat în suportul mașinii.
- Control ușor prin comenzi amplasate ergonomic (electrice și hidraulice) pe suportul mașinii
- Mașina este echipată cu un opritor rabatabil cu o scală de 500 mm. Sistemul rabatabil împiedică înțepenirea piesei de prelucrat în timpul debitării.

GALERIE FOTO







DR250/300/330\*

**Limitator material 500 mm - Echipament standard**

Limitator material robust de 500 mm cu scala gradata pentru stabilirea lungimii de taiere a piesei care urmeaza a fi debitata.



FR\*

**Convertizor de frecventa- Echipament standard**

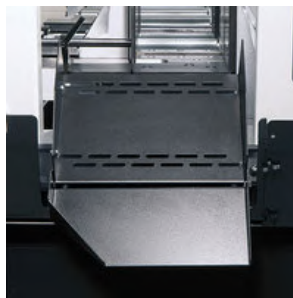
Asigura viteza constanta a panzei de debitare in gama 15-90 m/min., oferind conditii optime de stabilire a conditiilor de debitare pentru piesa debitata.



HVP

**Menghina verticala – taiere la pachet**

Utilizat pentru prinderea debitarea profilelor la pachet. Acest dispozitiv asigura prinderea ferma si simpla a materialului utilizand forta de presare verticala.



KL

**Suport material preluare piesa**

Este anexat la menghina si permite caderea piesei debitate intr-un container de colectare. Foarte util in situatia unei productii de serie, Dispozitivul este prevazut cu doua randuri de grilaj pentru a preveni scurgerea lichidului de racire in containerul colector.



LA 50

**Lampa iluminat local cu halogen**

Ofera o iluminare corespunzatoare a zonei de lucru. Aceasta devine indispensabila atunci cand lumina este insuficienta in atelierul dvs.



MM

**Sistem de lubrifiere cu pulverizare**

Creaza o pacla de ulei care este pulverizata pe muchia de taiere. Aceasta inlocuieste utilizarea clasica a lichidului de racire, in special in situatiile in care din debitariile in sectiune apar scurgeri ale emulsiei. Permite utilizarea de uleiuri organice.



LS

**Sistem de aliniere cu laser pentru linia de taiere**

Laser industrial de inalta calitate care proiecteaza linia de taiere pe materialul debitat. Acest sistem faciliteaza setarea mai simpla, mai rapida si mai precisa a lungimii de taiere a profilului.



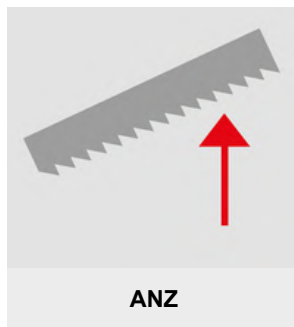
CD

**Manometru tensionare panza**

Asigura precizia la tensionarea benzii si controlul acesteia in timpul debitarii, in conformitate cu valoarea stabilita. Tensionarea panzei in parametrii optimi este esentiala la precizia de debitare si pentru a prelungi durata de utilizare a panzei.



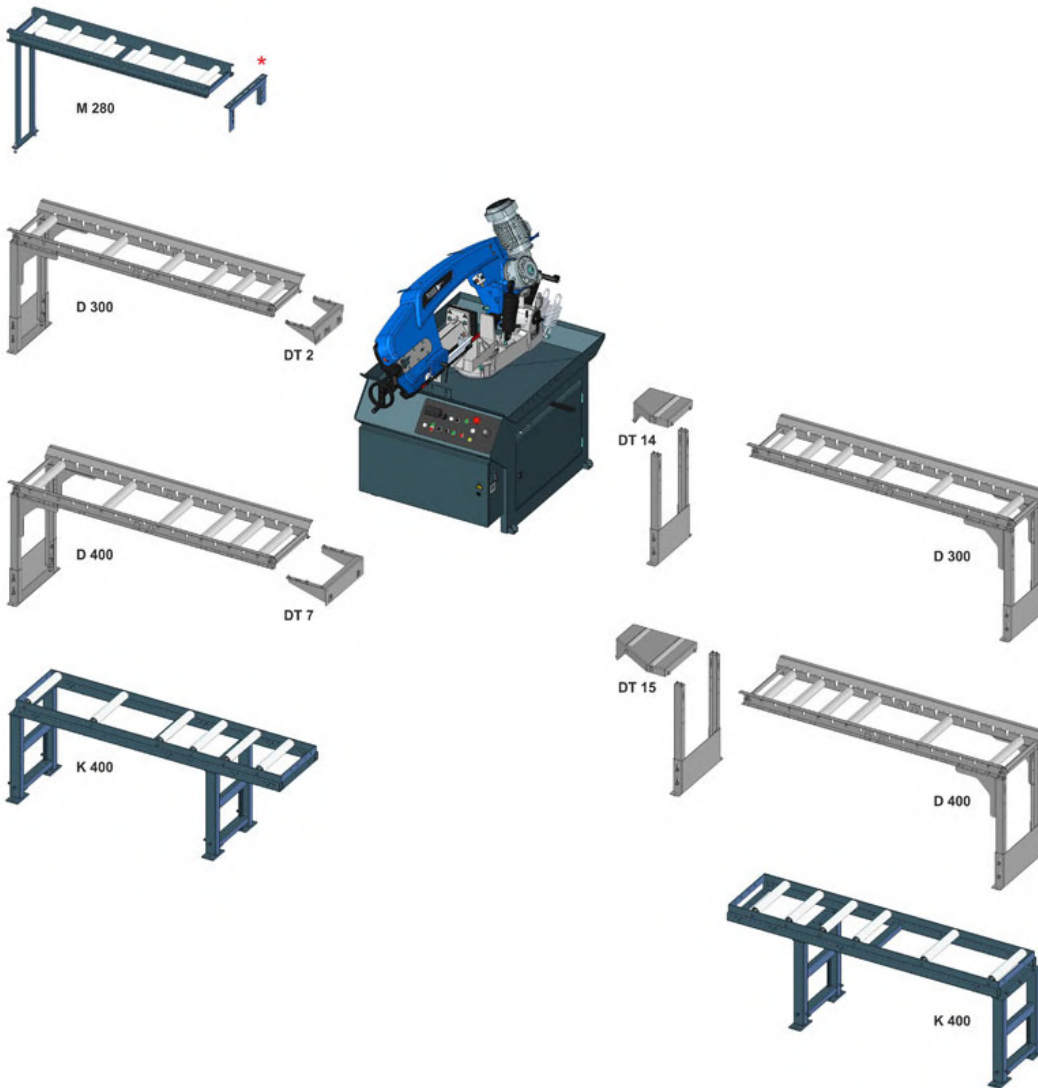
**Pistol pentru spălare**  
Pentru curățarea spațiului de lucru al mașinii.



**Setarea electronică a înălțimii ridicării brațului**

Pe o mașină standard, înălțimea ridicării brațului este reglată manual pe o scară situată pe articulația mașinii. Această versiune este prevăzută cu un senzor. Dacă setați înălțimea dorită de ridicare a brațului înainte de tăierea în serie în modul manual, înălțimea de ridicare a brațului setat este stocată în memoria mașinii după trecerea mașinii în modul semi-automat. După tăierea piesei, brațul este ridicat automat la înălțimea de ridicare a brațului setat.

## MESE CU ROLE



\*) Este întotdeauna o parte a transportorului.

Notă: Puteți conecta M280 în spatele tăieturii ca transportor numai dacă nu este necesară tăierea unghiulară.