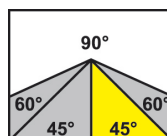


PILOUS 


PALSON

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 330 CF-NC automat



3870 x 34 x 1,1

	90°	+45°
●	330	250
■	320	240
■	360 x 250	250 x 150

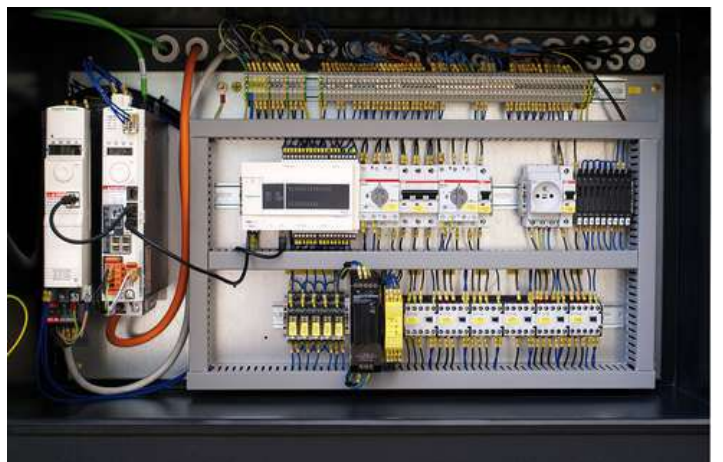
Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 3.8 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.35 кВт
Серводвигатель	400 В / 50 Гц / 1,3 / 2 кВт
Скорость подачи заготовок	1,6 / 2,5 / 3 м/мин
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	850 мм
Объем бака гидросистемы	26 л (ISO 6743/4 – НМ)
Объем бака СОЖ	35 л
Габаритные размеры (мин.)	1850 x 1500 x 2400 мм
Габаритные размеры (макс.)	1850 x 1900 x 2650 мм
Вес станка	1350 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Полностью автоматический ленточнопильный станок предназначен для пиления больших серий заготовок в условиях поточного непрерывного производства, включая обработку труднообрабатываемых материалов и заготовок с большим сплошным сечением. Совершенно новая технология литья пильной рамы и обновленный уникальный дизайн. Новое, выдающееся решение в категории двухколонных станков – это использование литой пильной рамы. В сочетании с массивной двухколонной конструкцией и линейными направляющими, все это позволяет достигнуть максимально возможной жесткости системы и получить сверхточный распил любых материалов. Станок оборудован новой системой управления и сервоприводом для подачи заготовок. Сервопривод с прецизионной ШВП обеспечивает максимальную точность и скорость подачи, даже при отрезке заготовок большой длины. Предусмотрена возможность выбора скорости подачи заготовок: 27, 42 или 50 мм/сек. Максимальная длина единичного хода равна 500 мм. Поворотный пульт управления оснащен большим цветным сенсорным дисплеем. Система ЧПУ управляет всеми функциями станка, позволяет записывать более 60 индивидуальных программ резки с непрерывным переходом от одной к другой. Предусмотрена возможность записи комментариев к каждой программе, например, номер чертежа или имя изделия. Предусмотрена возможность задания программ процессов резки для различного числа заготовок с разными размерами при непрерывной работе. Станок может работать как в автоматическом и полу-автоматическом, так и в ручном режимах. Зажим тисков, подача и подъем пильной рамы в заданную позицию, в соответствии с размерами деталей, производится гидравлической системой. «Плавающие» подающие тиски компенсируют изогнутость заготовок по длине и обеспечивают неизменную точность позиционирования. Регулирование давления зажима подающих и основных тисков включено в базовую комплектацию. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования привода вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы. Максимальная точность подачи и резки обеспечивается очень жесткой конструкцией станка, наличием массивных основных узлов, отлитых из серого чугуна и жесткой рамы подающего механизма. Крупногабаритная тумба и массивные узлы крепления рамы, большая поверхность загрузочной зоны стола делают работу станка абсолютно стабильной и точной даже при обработке очень крупных заготовок. Станок, в базовой комплектации оснащается съемным контейнером для стружки или, опционально, конвейером для сбора стружки. В новой модели используется полотно с шириной 34 мм и толщиной 1.1 мм, представленное на рынке широкой номенклатурой, для распиловки труднообрабатываемых материалов с большими сплошными сечениями, в том числе нержавеющей и инструментальных сталей.

- Для достижения максимальной точности подачи заготовки и реза, станок предназначен только для пиления под прямым углом;
- 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 червячным 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 эргономичному размещению на поворотном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).

ФОТОГАЛЕРЕЯ







FR*

Частотный преобразователь

Стандартная комплектация
Возможность регулировать скорость вращения пилы в диапазоне от 15 до 90 м/мин, назначая оптимальный режим для каждого материала.



KL*

Раздающий лоток

Стандартная комплектация
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



OPL*

Пистолет высокого давления

Стандартная комплектация
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.



HVP NC 250/300/330

Гидравлический прижим HVP-NC

Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками. На станках автоматического типа прижимы устанавливаются как на подвижные, так и неподвижные тиски.



LA 50

Лампа галогенная

Обеспечивает качественное освещение зоны реза станка. Необходимо в условиях затемненных производственных помещений.



MM

Смазка масляным туманом

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.



LS

Лазерный указатель

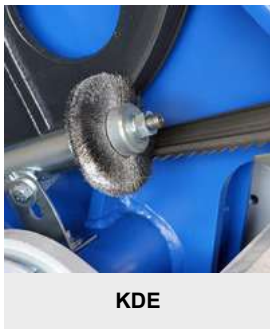
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке.



KDM

Щетка для снятия стружки KD

Стальная щетка, приводимая в движение ведомым шкивом. Используется для удаления стружки с ленточного полотна.



KDE

Щетка для снятия стружки

Стальная щетка с независимым приводом. Удаляет стружку с пилы в процессе работы станка.



AG 330/380/400

AG Регулятор усилия резания

Одностороннее гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента.



SD

Конвейер для стружки

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.



CD

Индикатор натяжения пилы

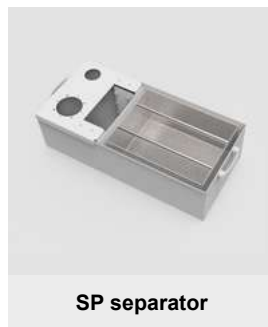
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки.



SDB

Контейнер для сбора стружки

Для более удобного перемещения и выгрузки стружки контейнер оснащен колесиками и переворотным механизмом.



SP separator

Контейнер для магнитного сепаратора

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



SPM magnetic separator

Магнитный сепаратор

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.

РОЛЬГАНГИ

