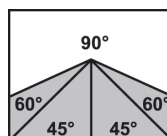




SRL "Global Palson Group"
str. M. Sadoveanu, 11/1-98
mun. Chisinau MD-2044
R. Moldova
tel: 060-171-730; 060-171-753
e-mail: sales@palsonglobal.com
www.palson-cnc.md

ARG 330 DC S.A.F.



3870 x 34 x 1,1

	90°
●	330
■	310
■	360 x 310

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 3 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.55 кВт
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	855 мм
Объем бака гидросистемы	25 л (ISO 6743/4 – НМ)
Объем бака СОЖ	30 л
Габаритные размеры (мин.)	2100 x 1200 x 2350 мм
Габаритные размеры (макс.)	2100 x 1900 x 2400 мм
Вес станка	1170 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Мощный двухколонный полуавтоматический станок разработан для универсального использования при промышленной резки материалов в условиях серийного производства.

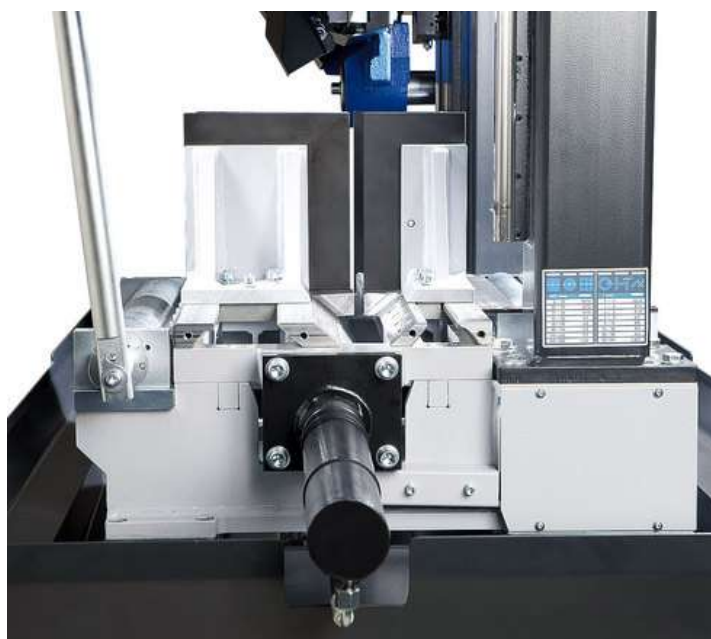
Совершенно новая концепция литья рамы станка и обновленный уникальный дизайн. Необыкновенно жесткая конструкция пильной рамы, установленной на массивном двухколонном каркасе, и перемещающейся по линейным направляющим позволяют достичь превосходной жесткости всей системы в целом и выдающейся точности пиления. Ленточное полотно с размерами 34x1.1 мм позволяет проводить точных распил больших заготовок. Данная пила представлена на рынке широкой номенклатурой и позволяет обрабатывать огромный спектр материалов, включая нержавеющие и инструментальные стали.

Оптимальный зажим заготовки при пилении реализован за счет использования длинноходных тисков, зажимающих заготовку, с обеих сторон от реза. 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. При переключении в ручной режим, можно управлять всеми функциями станка по отдельности. 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 и подача, в мм/мин; нагрузка привода полотна и возможные ошибки, в случае их возникновения. Станок оборудован высокопроизводительным гидроагрегатом, с возможностью регулирования усилия зажима тисков. 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

Большая база станка и общий жесткий каркас гарантируют выдающуюся стабильность работы при любых нагрузках в процессе пиления.

В базовой комплектации станок оснащен конвейером для сбора стружки, который установлен непосредственно под резом, для оптимального сбора образующейся стружки. Также, в базовой комплектации, в загрузочной зоне тисков установлен эксцентриковый ролик, который позволяет с легкостью передвигать тяжелые заготовки избегая лишнего трения о загрузочную поверхность. Подсветка зоны обработки осуществляется мощной светодиодной лампой, установленной на станке.

- Для получения максимальной точности и производительности 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).







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



SD 520*

Конвейер для стружки

Стандартная комплектация
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.



OPL*

Пистолет высокого давления

Стандартная комплектация
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.



LED*

Светодиодная лампа

Стандартная комплектация
Светодиодная лента с крышкой обеспечивает качественное освещение рабочего пространства. Предназначена для наилучшего освещения зоны реза при недостаточном освещении на рабочем месте.



HVP

Гидравлический прижим HVP

Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками.



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

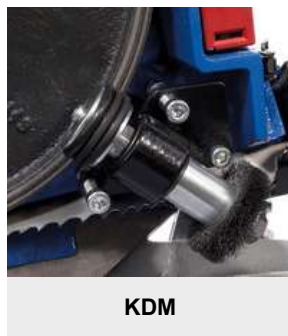
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке.



DR 330 DC SAF

Упор

Упор со шкалой для выставления размера отрезаемых заготовок длиной до 500 мм.



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 DC

AG Регулятор усилия резания

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



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.



M2

Сигнальный фонарь 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 находится 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.



PV 330

Ролик дополнительный

Устанавливается позади реза. Облегчает подачу длинных заготовок.



SDB

Контейнер для сбора стружки

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

