



Общество с ограниченной ответственностью «Станок»
Юр. адрес: 105484, г. Москва, ул. Парковая 15-я, д.39, к.236
ИНН 9719024832, КПП 771901001, ОГРН 1227700188341
Т. +7(925)4231501, e-mail: info@stanok-rf.ru, http://stanok-rf.ru

Технико-коммерческое предложение
**Полуавтоматический двухколонный ленточнопильный станок по металлу
PILOUS ARG 640 DC S.A.F**



1. Характеристики станка

90° Ø640 мм ■600 мм ■800 x 550мм
Главный двигатель: 400 В / 50 Гц / 7,5 кВт
Мотор помпы СОЖ: 400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции: 400 В / 50 Гц / 1,1 кВт
Скорость вращения ленточной пилы: 15-90 м/мин
Пильное полотно 54x1,6x6730

2. 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.

В базовой комплектации станок оснащен конвейером для сбора стружки, который установлен непосредственно под зоной реза, автоматическим гидронатяжением ленточного полотна и подсветкой рабочей зоны обработки, осуществляется мощной светодиодной лампой, установленной на станке.

Особенности:

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.

3. Условия поставки

Цена	на сайте, с учетом НДС
Условия оплаты	100% - предоплата в течении трех банковских дней после выставления счета
Наличие	Уточнять перед оплатой
Срок поставки	В течении трех рабочих дней после поступления оплаты на расчетный счет (при наличии станка)
Самовывоз	г. Санкт-Петербург
Доставка до адреса	Транспортными компаниями за счет Покупателя
Гарантия	12 месяцев
Срок действия ТКП	7 дней

С уважением,
Генеральный директор ООО «Станок»

Ю. С. Шпинев