NABÍDKOVÝ LIST

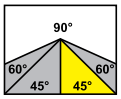
PILOUS®
PROFESSIONAL BANDSAWS

FIPAS - pily na kov s.r.o
e-mail:info@fipas.cz
Tel.: +420 371 720 100
www.fipas.cz

ARG 250 CF-NC automat

Plně automatizovaná pásová pila s CNC řízením nachází všeobecné uplatnění při dělení velkých sérií i v těch nejtěžších non-stop provozech. Stroj je vybaven posuvem materiálu pomocí průmyslového servopohonu s novým řídícím systémem. Servomotor společně s kuličkovým šroubem zaručují vysokou rychlost a maximální přesnost podávání materiálu a to i u několikanásobného podání při řezání delších kusů. Možnost nastavení tří rychlostí podávání 27, 42 nebo 50 mm/s dle váhy a délky děleného materiálu. Maximální délka jednorázového podání je 500 mm.
Centrální ovládací panel s velkým barevným dotykovým displejem (7,5") zaručuje jednoduché intuitivní ovládaní všech funkcí stroje. Řídicí jednotka umožňuje naprogramování až 60 programů pro rychlé nastavení požadované délky podání při opakované výrobě. Každý program je možné opatřit poznámkou, např. číslem výkresu. Možnost naprogramování a řezání různého počtu kusů o různých délkách bez nutnosti další obsluhy stroje. Stroj je možné ovládat v plně automatickém, poloautomatickém nebo ručním režimu. Při nastavení do ručního režimu jsou ovládány všechny funkce stroje odděleně.
Upínání materiálu a posuv ramene pilového pásu do řezu a zpět, do požadované polohy dle průřezu materiálu, jsou ovládány hydraulicky. Regulace tlaku podávacího i pevného svěráku v standardní výbavě. K dosažení maximální produktivity řezání přispívá i možnost nastavení optimální rychlosti pilového pásu pomocí frekvenčního měniče v rozsahu 15 – 90 m/min., což výrazně přispívá i k přesnosti řezu a životnosti pilových pásů.
Základem maximální přesnosti podávání materiálu je velmi robustní provedení stroje se všemi hlavními díly v šedé litině a masivní konstrukce podávacího systému. Velký podstavec a celková masivní konstrukce zaručují mimořádnou stabilitu stroje i při řezání těžkých obrobků. Podstavec je vybaven velkou vyjímatelnou nádobou na třísky a umožňuje instalaci šnekového dopravníku třísek. Průmyslový pilový pás 27 x 0,9 mm je vyráběn v mnoha variantách a umožňuje průmyslové dělení široké škály materiálů, včetně nerezu nebo nástrojových ocelí.

- Plynulé manuální nastavení úhlu řezu v rozsahu 90° – 45°. Možnost dělení materiálu pod úhlem i v automatickém režimu.
- Velmi robustní konstrukce stroje, tvořená odlitky v šedé litině, zaručuje bezpečné pohlcování vibrací.
- Moderní koncepce ramene pilového pásu umožňuje velké řezné rozsahy při kolmých řezech i při dělení pod úhlem.
- Velký průměr oběžných kol a precizní třístranné tvrdokovové vedení zaručují dlouhodobou životnost pilového pásu a přesnost řezu.
- Naddimenzované uložení oběžných kol, systému napínacího kola a všech rotačních částí zvyšuje dlouhodobou životnost stroje.
- Tichý a bezúdržbový pohon pilového pásu je zajištěn průmyslovým elektromotorem se šnekovou převodovkou.
- Ke stroji je zapojen kompletní chladící systém s výkonným čerpadlem a možností samostatné regulace průtoku na obou vodících kostkách a dalším nastavitelném vývodu. Vana emulze s výkonným čerpadlem je umístěna v podstavci stroje.
- Kontrola správného napnutí nebo přetržení pilového pásu. Při přetržení pilového pásu se stroj automaticky vypne.
- Snadné intuitivní ovládání pomocí ergonomicky umístěných ovládacích prvků na otočném centrálním ovládacím panelu.



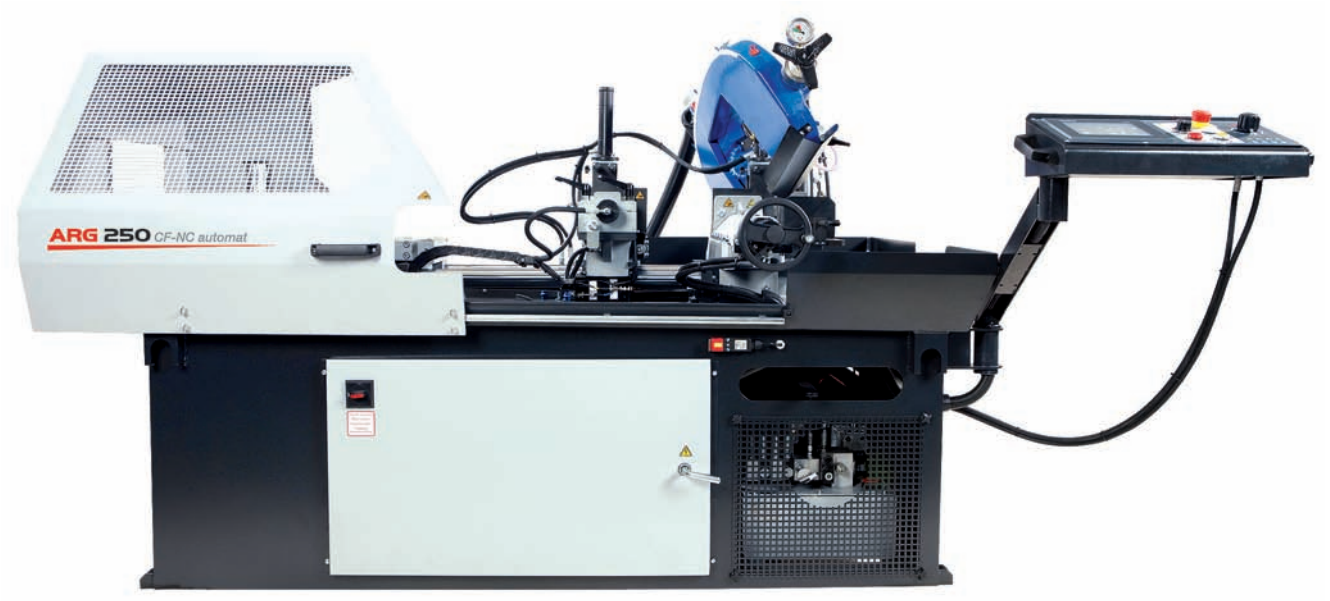
2710 × 27 × 0,9

	90°	+45°
●	250	180
■	245	170
▬	245×250	180×120

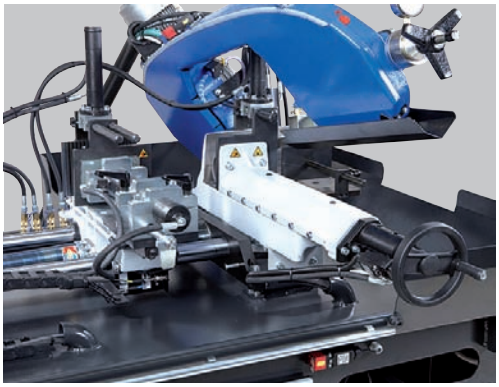
400 V / 50 Hz / 4,7 kW	15 – 90 m/min.	740 kg

Hlavní motor	400 V / 50 Hz / 2,2 kW
Motor čerpadla	400 V / 50 Hz / 0,05 kW
Motor hydraulického agregátu	400 V / 50 Hz / 0,37 kW
Servomotor posuvu	400 V / 50 Hz / 1,3/2 kW
Rychlost posuvu materiálu	1,6 / 2,5 / 3 m/min.
Rychlost pásu	15 – 90 m/min.
Pracovní výška svěráku	790 mm
Olej v hydraulickém systému	cca 25 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 část 2-HLP)
Nádrž chladící kapaliny	cca 40 l
Rozměry stroje (min.)	1500 × 2150 × 1350 mm
Rozměry stroje (max.)	1800 × 2150 × 1650 mm
Hmotnost stroje	740 kg

BALENÍ: Pro expedici jsou všechny typy pásových pil upevněny na dřevěné paletě nebo trámech a zabaleny do stretchfólie. Balení je nevratné a je účtováno zvlášť.

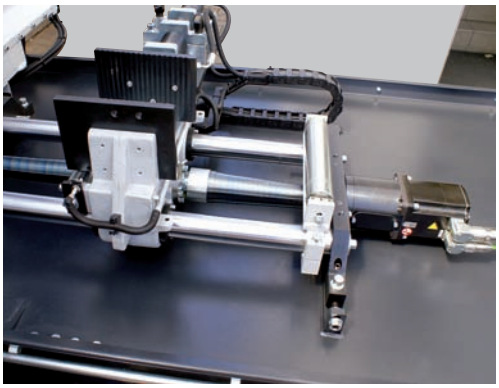


Kryt – jednoduše posuvný bezpečnostní kryt umožňuje snadný přístup ke svěrákům.



Podávací svěrák

Dlouhodobou přesnost posuvu materiálu zabezpečuje podávací svěrák pohybující se na silných tvrdochromových tyčích. Robustní litinová konstrukce pevného i podávacího svěráku zaručují dlouhodobou životnost a přesnost stroje i v těch nejtěžších podmínkách.

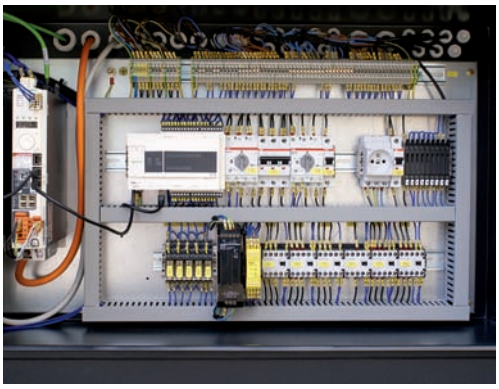


Servo

Výkonný servomotor Schneider electric, společně s kuličkovým šroubem zaručují vysokou rychlost a maximální přesnost podávání materiálu a to i u několikanásobného podání při řezání delších kusů.

Hydraulický agregát

Profesionální výkonný hydraulický agregát umožňuje i ve standardní výbavě nastavení přítlačného tlaku svěráků.



Elektro-zapojení

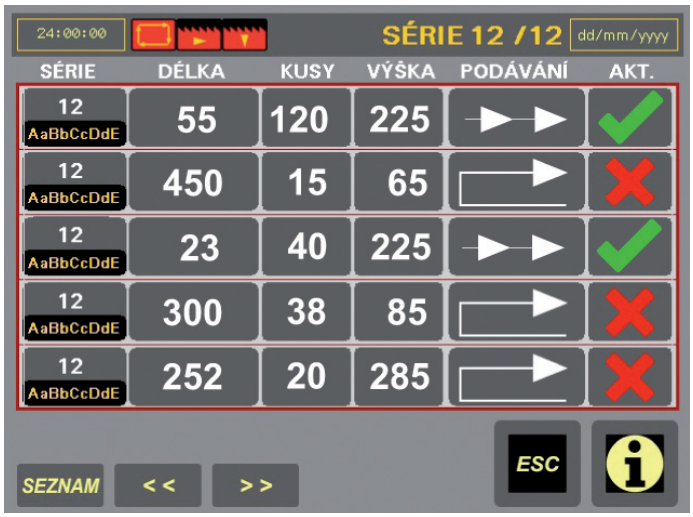
Všechny použité elektrosoučásti jsou jen od renomovaných světových výrobců (Schneider Electric, Moeller, ABB...).

Ovládací panel

Na ergonomickém otočném ovládacím panelu je umístěn barevný dotykový displej, potenciometr pro plynulé ovládání rychlosti pilového pásu, hydraulický regulační ventil pro plynulé nastavení rychlosti klesání ramene do řezu, tlačítko Total stop, bezpečnostní tlačítko a světelné kontrolky.

Velký, 7,5" dotykový barevný displej s výkonnou řídící jednotkou Schneider electric, zaručuje jednoduché intuitivní ovládaní všech funkcí stroje.

Hlavní menu umožňuje nastavení 3 základních režimů: NC – plně automatický, S.A. – poloautomatický nebo ruční ovládání pro dělení jednotlivých kusů (nezávislé ovládání pohybů stroje).

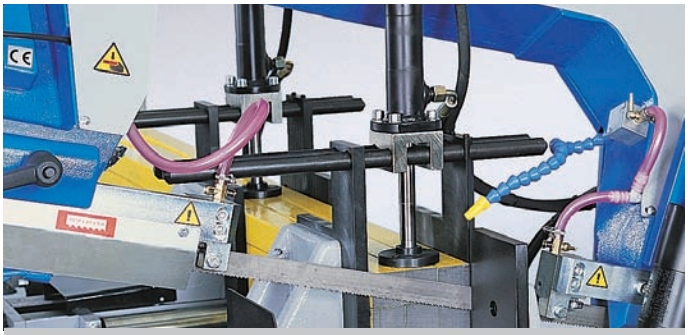


Nastavení parametrů děleného materiálu: číslo výkresu, délka, počet ks, výška, způsob posuvu podávacího svěráku – postupný, vhodný pro krátká podání nebo s návratem do základní polohy. Do paměti je možné zadat 60 materiálů.

Displej v základním NC režimu.

Displej během prováděné série zobrazuje počet nařezaných kusů, rychlost pásu, zatížení hlavního motoru, čas od zpuštění operace a zbývající do konce.

PŘÍSLUŠENSTVÍ



NC-HVP

Hydraulické přítlačné zařízení

Slouží k upnutí materiálu při dělení ve svazku. Zabezpečuje spolehlivé upnutí pomocí hydraulicky ovládaných vertikálních přítlaků, pracujících v cyklu s celým strojem. Je instalováno na pevném i podávacím svěráku.

KL

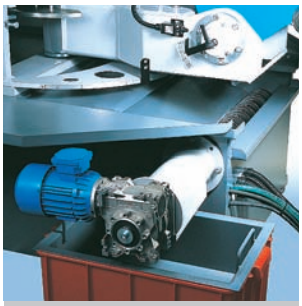
Skluzavka materiálu

Plynule navazuje na těleso svěráku za řezem a umožňuje snadné sklouznutí uříznutých kusů do bedny při dělení větších sérií. Konstrukce skluzavky ze 2 kusů zamezuje odtékání chladící kapaliny mimo stroj.

CD

Ukazatel napnutí pilového pásu

Umožňuje přesné napnutí pilového pásu na požadovanou hodnotu dle tlakoměru a jeho kontrolu během provozu stroje. Optimální napnutí pilového pásu je zásadní pro životnost pilového pásu i kvalitu řezu.



SD

Šnekový dopravník třísek

Zabezpečuje plynulý odvod třísek mimo stroj. Zkracuje tím časy potřebné k čistění stroje, hlavně při sériovém dělení plných materiálů, kde vzniká velké množství třísek.

LA 50

Halogenová lampa

Zaručuje kvalitní osvětlení pracovní-ho prostoru stroje. Neocenitelným pomocníkem hlavně při nedostatečném osvětlení na pracovišti.

MM

Mlhové mazání

Vytváří olejovou mlhu, která je vstřikována do oblasti řezu. Nahrazuje použití klasické chladící emulze, zvláště při dělení profilových materiálů, kde může docházet k únikům kapaliny mimo stroj. Možnost použití i ekologických olejů.

VÁLEČKOVÉ DOPRAVNÍKY A JEJICH NAPOJENÍ

VÁLEČKOVÉ DOPRAVNÍKY

K Robustní válečkový dopravník pro velmi těžké obrobky.

Provedení dopravníků typu K:

A s krycím plechem,
B s vertikálními opěrnými válečky,
AB s krycím plechem a opěrnými válečky.

K 400

K 400 B

	K 400
mm	2000
	400
⌀	60
1 2 . . . x	6
1 2 . . x	2
1 2 . . . x	4/–
mm	760 – 960

PILOVÉ PÁSY *Pilous MaxTech*

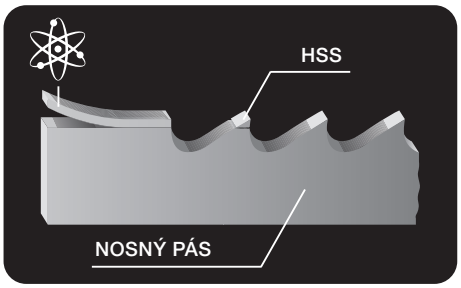
Kvalitní pilový pás je vedle konstrukce stroje druhým nejdůležitějším faktorem pro přesnost a rychlost řezu a zachování dlohodobé životnosti. Vyberte si z široké nabídky špičkových profesionálních pilových pásů ***Pilous MaxTech***.

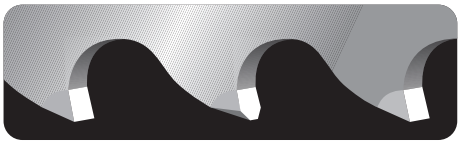
ARG 250 CF-NC automat používá pilový pás 2710 × 27 × 0,9 mm. Ten je vyráběn v následujících provedeních:

Bimetalový pás M 42										
Variabilní ozubení:	10/14	8/12	8/11	6/10	5/8	5/7	4/6	3/4	2/3	
Konstantní ozubení:	14	6	4	3	2					

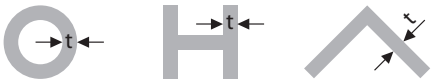
Bimetalový pás M 51										
Variabilní ozubení:	5/8	4/6	3/4	2/3						
Konstantní ozubení:										

Tvrdokovový pás										
Variabilní ozubení:	2/3									
Konstantní ozubení:	4	3								



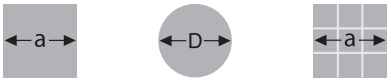


PROFILOVÉ MATERIÁLY



VARIABILNÍ OZUBENÍ		KONSTANTNÍ OZUBENÍ	
t [mm]		t [mm]	
0–4	10 / 14	0–3	14
3–6	8 / 12 (8/11)	8–11	6
6–9	6 / 10	12–15	4
9–13	5 / 8 (5/7)	16–20	3
12–16	4 / 6	21–30	2
16–22	3 / 4		
20–35	2 / 3		

PLNÉ MATERIÁLY



VARIABILNÍ OZUBENÍ		KONSTANTNÍ OZUBENÍ	
a(D) [mm]		a(D) [mm]	
0–25	10 / 14	5–20	14
20–40	8 / 12 (8/11)	40–80	6
30–60	6 / 10	80–120	4
40–70	5 / 8 (5/7)	120–200	3
60–110	4 / 6	200–400	2
80–140	3 / 4		
120–350	2 / 3		

Při volbě počtu zubů u pilového pásu platí zásada, že v okamžiku řezu musí být minimálně 4 zuby, ale ne více než 30 zubů.

EMULZE

COOLcut Standard

***COOLcut Standard** – univerzální chladící a mazací emulze.*

– optimální mazací a chladící vlastnosti během obráběcího procesu
– nízko aromatický, vysoce rafinovaný parafinický olej
– inhibitory koroze zaručují dobrou ochranu obrobků i stroje proti korozi
– biostabilita a vynikající smáčitelnost garantují nadstandardní chladící a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
– minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
– vysoká hospodárnost a rentabilita použití

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

Doporučená koncentrace 5–10 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

COOLcut Opti

***COOLcut Opti** – takto koncipovaná obráběcí kapalina umožňuje dosažení unikátních mazacích a chladících vlastností během obráběcího procesu.*

– špičkový, nízko aromatický, vysoce rafinovaný naftenický minerální olej zaručuje mimořádnou stabilitu, ochranu proti korozi a smáčenlivost
– efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
– nadprůměrná stabilita a smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinky a to i při velice tvrdé vodě
– minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
– vysoká hospodárnost a rentabilita použití
– dlouhodobá biostabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 1 a 5 litrů. Ředění 1:20.

COOLcut Eco 65

***COOLcut Eco 65** – univerzální, dle testu OECD 301-D dobře biologicky odbouratelný chladící a mazací emulgační olej. Biologická odbouratelnost 65 % za 21 dní.*

– vynikajících mazací a chladící vlastnosti během obráběcího procesu
– vysoce rafinovaný syntetický esterový olej
– efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
– nadprům. stabilita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
– minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
– vysoká hospodárnost a rentabilita použití
– dlouhodobá biostabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

COOLcut Bio 90

***COOLcut Bio 90** – univerzální, dle testu OECD 301-D dobře biologicky odbouratelný chladící a mazací emulgační olej. Biologická odbouratelnost 90 % za 21 dní. Díky své snadné biologické odbouratelnosti lze používat v jakémkoliv venkovním prostředí bez následků ekologické škody.*

– vynikající mazací a chladící vlastnosti během obráběcího procesu
– vysoce rafinovaný syntetický esterový olej
– efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
– nadprům. stabilita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
– minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
– vysoká hospodárnost a rentabilita použití
– dlouhodobá biostabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

COOLcut Micro

***COOLcut Micro** – unikátní polosyntetický řezný olej pro operace minimálního mazání olejovou mlhou bsahující vysoce rafinový minerální olej,vysoce rafinovaný syntetický esterový olej a efektivní vysokotlaké a protioděrové přísady. Takto koncipovaný řezný olej umožňuje dosažení unikátních mazacích a chladících vlastností během obráběcího procesu.*

– vysoce rafinovaný syntetický esterový a minerální olej
– efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
– nízká viskozita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinek
– minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
– vysoká hospodárnost a rentabilita použití
– dlouhodobá stabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro všechny obráběcí operace mlhového mazání. Používá se neředěný.

Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

COOLcut Antifreeze

***COOLcut Antifreeze** – nízkotuhnoucí přísada do vodou mísitelných chladících emulzí pracujících v zimním období ve venkovním prostředí a to až do –20 °C, dle zvoleného dávkování.*

– efektivně snižuje bod tuhnutí kapaliny
– velmi dobrá odolnost proti oxidaci je zárukou velmi dlouhé životnosti
– nepůsobí agresivně na těsnící prvky (elastomery), s nimiž přicházejí do styku

Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

Optima Antifreeze [%]	10	20	30	40	50
Teplota tekutosti [°C]	–5	–10	–17	–26	–40

DOPORUČUJEME

OH 90

Odhrotovací zařízení OH 90

Jednoduché a velmi rychlé odhrocení všech druhů profilů (včetně vnitřních hran) nebo plného materiálu pomocí rotujícího ocelového kartáče. Kvalitní konstrukce stroje se silným třífázovým motorem umožňuje jeho využití od zámečnických dílen až po tovární provozy. Oproti ručnímu odhrocování extrémně snižuje potřebný čas a tím šetří vaše náklady. A to při nesrovnatelně vyšší, rovnoměrné kvalitě odhrocení. Pro nerezové výrobky doporučujeme použití nerezového kartáče.

OHE 90

Odhrotovací zařízení OHE 90 *(odlehčená verze modelu OH 90)*

Jednoduché a velmi rychlé odhrocení všech druhů profilů (včetně vnitřních hran) nebo plného materiálu pomocí rotujícího ocelového kartáče. Kvalitní konstrukce stroje se silným třífázovým motorem umožňuje jeho využití od zámečnických dílen až po tovární provozy. Oproti ručnímu odhrocování extrémně snižuje potřebný čas a tím šetří vaše náklady. A to při nesrovnatelně vyšší, rovnoměrné kvalitě odhrocení.

Příklad rozdílu mezi ručním odhrocením (včetně vnitřních hran) a při použití OH 90				
Uzavřený profil 60 x 60 x 2 mm:	ruční odhrocení	32 s	strojní OH 90	8 s
Trubka průměr 50 x 2 mm:	ruční odhrocení	21 s	strojní OH 90	4 s