

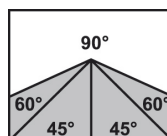


**Mashmex**

Tel.: (831) 423-12-90

e-mail: [info@mashtekh.ru](mailto:info@mashtekh.ru)

## ARG 330 DC CF-NC Automat



3870 x 34 x 1,1

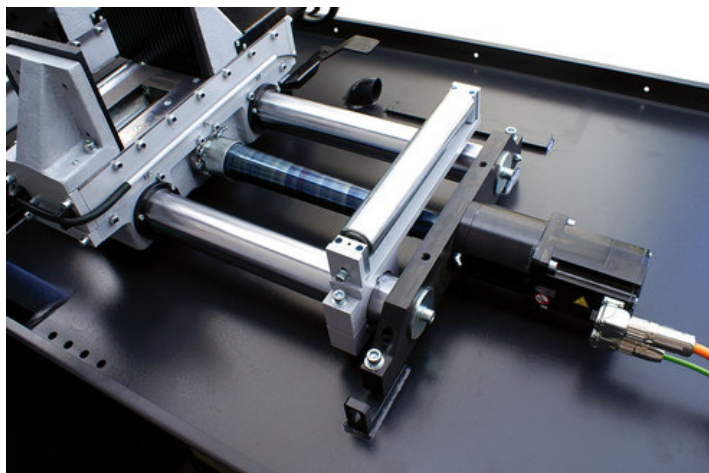
	90°
●	330
■	310
■	360 x 310

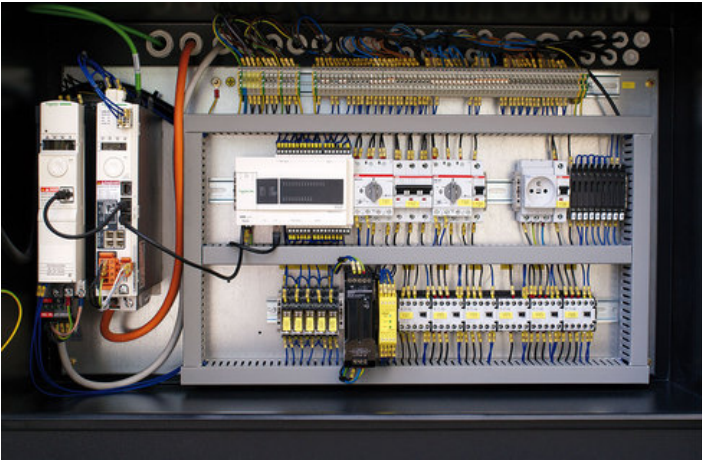
Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 3.8 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.35 кВт
Серводвигатель	400 В / 50 Гц / 1,3 / 2 кВт
Скорость подачи заготовок	1,6 / 2,5 / 3 м/мин
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	850 мм
Объем бака гидросистемы	25 л (ISO 6743/4 – НМ)
Объем бака СОЖ	30 л
Габаритные размеры (мин.)	1850 x 1500 x 2400 мм
Габаритные размеры (макс.)	1850 x 1900 x 2650 мм
Вес станка	1320 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 литая 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).







FR\*

**Частотный преобразователь - Стандартная комплектация**

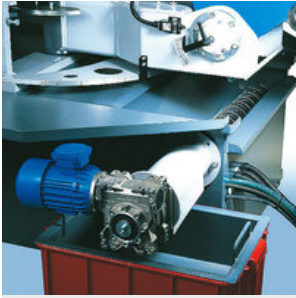
Возможность регулировать скорость вращения пилы в диапазоне от 15 до 90 м/мин, назначая оптимальный режим для каждого материала.



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\*

**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 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**

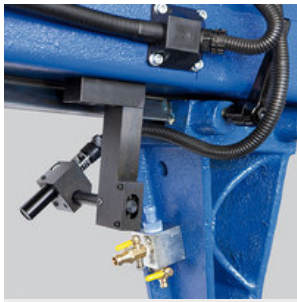
Обеспечивает качественное освещение зоны реза станка. Необходимо в условиях затемненных производственных помещений.



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

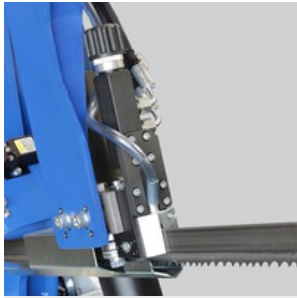
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке.



KD

#### Щетка для снятия стружки

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



AG 330 DC

#### AG Регулятор усилия

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.

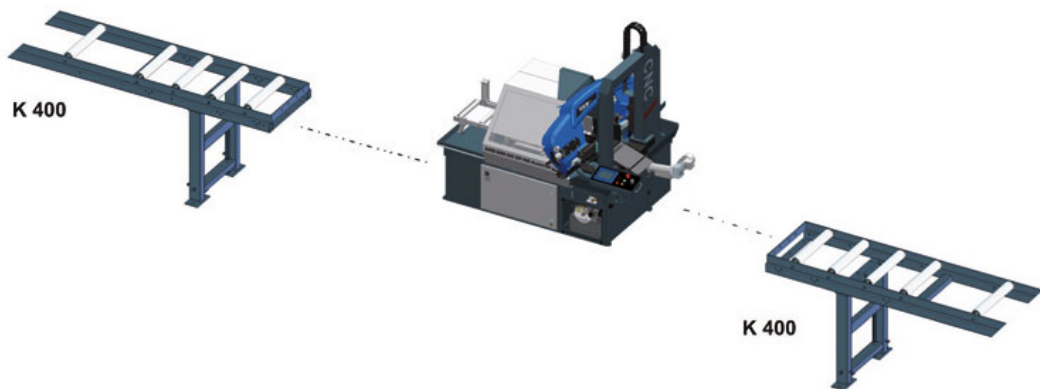


SDB

#### Контейнер для сбора стружки

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

# РОЛЬГАНГИ

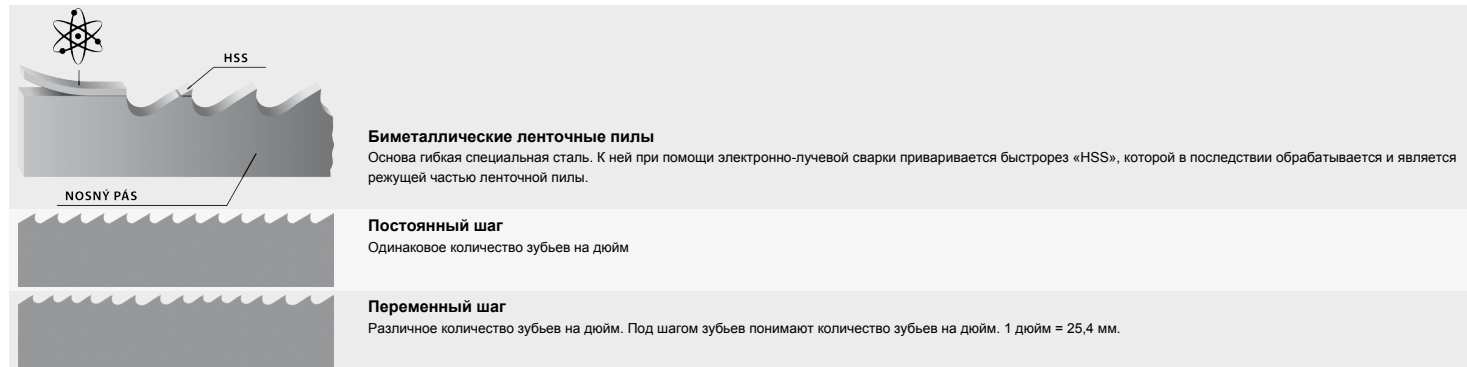




## PROFESSIONAL BANDSAWS

Czech Republic

- Оригинальные ленточные пилы, изготовленные по новейшей технологии из высококачественных немецких материалов, строго соблюдая все процедуры производства и контроля.
- Высокая производительность и точность резания с максимальным сроком службы.
- Широкий ассортимент производимых видов ленточных пил позволяет производить профессиональную резку практически всех доступных материалов.



### Биметаллические ленточные пилы

Основа гибкая специальная сталь. К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS», которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

### Постоянный шаг

Одинаковое количество зубьев на дюйм

### Переменный шаг

Различное количество зубьев на дюйм. Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм.

### Марки быстрорезов.

#### M42

Универсальное использование, преимущественно для конструкционных, инструментальных и низколегированных сталей и большинства разновидностей сплавов цветных металлов. С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 HRC.

#### M51

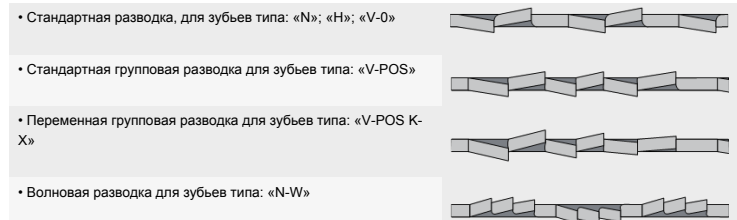
Используется, преимущественно для коррозионноустойчивых сталей, подшипниковых, высокоуглеродистых сталей, жаропрочных и дуплексных сталей, а также титановых и никелевых сплавов. С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 HRC.

### Ленточные пилы PILOUS с твердосплавными напайками.

Ленточные пилы с твердосплавными напайками - данные полотна служат для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с низким уровнем вибрации, его обеспечивают только ленточно-отрезные станки колонного типа. Твердость зуба 1600-3800 HV в зависимости от типа полотна.

### Разводка зубьев ленточных пил PILOUS. Классификация.

Разводка облегчает скольжения зубьев как по поверхности, так и по сечению материала.



Постоянный шаг		Переменный шаг		Постоянный шаг		Переменный шаг	
a(D) [mm]		a(D) [mm]		t [mm]		t [mm]	
0-25	10/14	0-10	18	0-4	10/14	0-1	18
20-40	8/12 (8/11)	5-20	14	3-6	8/12 (8/11)	0-3	14
30-60	6/10	20-40	10	6-9	6/10	4-7	10
40-70	5/8 (5/7)	40-80	6	9-13	5/8 (5/7)	8-11	6
60-110	4/6	80-120	4	12-16	4/6	12-15	4
80-140	3/4	120-200	3	16-22	3/4	16-20	3
120-350	2/3	200-400	2	20-35	2/3	21-30	2
250-550	1,4-2	300-800	1,25	30-85	1,4-2	31-90	1,25
380-750	1/1,5			40-85	1/1,5		
550-3000	0,75/1,25			80-200	0,75-1,25		



Будьте осторожны при распаковке сваренных пил. Они находятся в упаковке в напряженном состоянии. Снимите специальный защитный кембрик с полотна, только после установки на станок.



## ЭМУЛЬСИЯ



**COOLcut Standard**

- Оптимальное смазывание в процессе обработки
- Низкие ароматические свойства
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Минимальная склонность к пенообразованию
- Разведение 1:20



**COOLcut Opti**

- Высокоочищенное минеральное масло с низкими ароматическими свойствами
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокая эффективность и рентабельность использования долгосрочная биоустойчивость
- Рекомендован к использованию в пыльных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20



**COOLcut Eco 65**

- Биоразлагаемость 65% за 21 день. Благодаря своей биоразлагаемости он может использоваться в любой наружной среде без ущерба для окружающей среды.
- Bio 65 позволяет достичь уникальных смазочных и охлаждающих свойств во время обработки, за счет содержания в составе высокоочищенного синтетического, эфирного масла.
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Рекомендован к использованию в пыльных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20



**COOLcut Bio 90**

- Биоразлагаемость 90% за 21 день. Благодаря своей биоразлагаемости он может использоваться в любой наружной среде без ущерба для окружающей среды.
- Bio 90 позволяет достичь уникальных смазочных и охлаждающих свойств во время обработки, за счет содержания в составе высокоочищенного синтетического, эфирного масла.
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Рекомендован к использованию в пыльных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20



**COOLcut Micro**

Благодаря биоразлагаемости эмульсол может быть использован для различных задач без ущерба окружающей среде. Такие жидкости позволяют достигать уникальных смазывающих и охлаждающих свойств в процессе обработки металлов резанием.

- Оптимальное смазывание в процессе обработки
- Низкие ароматические свойства
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Минимальная склонность к пенообразованию



**COOLcut Antifreeze**

**COOLcut Antifreeze – низкотемпературный эмульсол.**

Используется в зимний период на открытом воздухе. Рекомендован к использованию при температуре -20С в зависимости от дозировки.

- Эффективно понижает температуру замерзания жидкости
- Отличная устойчивость к окислению, что гарантирует длительный срок службы
- Не действует агрессивно на уплотнительные элементы, в котором вступает в контакт
- Разведение 1:20

Содержание эмульсола (%)	10	20	30	40	50
Показания температуры (°C)	-5	-10	-17	-26	-40

## МЫ РЕКОМЕНДУЕМ



OH 90

Качественная конструкция машинки OH 90, оснащенной 3-х фазным электродвигателем, в закрытом корпусе, позволяет использовать ее, как и в мастерских, так и в больших производствах, особенно в условиях большой загрязненности.

**Мы рекомендуем использовать щетку из нержавеющей стали для заготовок из нержавеющей стали.**

Для полых сечений 60 x 60 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 32 с	автоматическое - 8 с
Диаметр трубы 50 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 21 с	автоматическое - 4 с



ONE 90

Упрощенная версия, ONE 90, поставляется без защитного кожуха. По сравнению с ручной очисткой, использование данного станка многократно снижает время и стоимость данной операции, при этом улучшая ее качество.

**Мы рекомендуем использовать щетку из нержавеющей стали для заготовок из нержавеющей стали.**

Для полых сечений 60 x 60 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 32 с	автоматическое - 8 с
Диаметр трубы 50 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 21 с	автоматическое - 4 с