

**exactcut**  
high performance circular saws

# *M-Serie*

*Vysoce výkonné kotoučové pily*



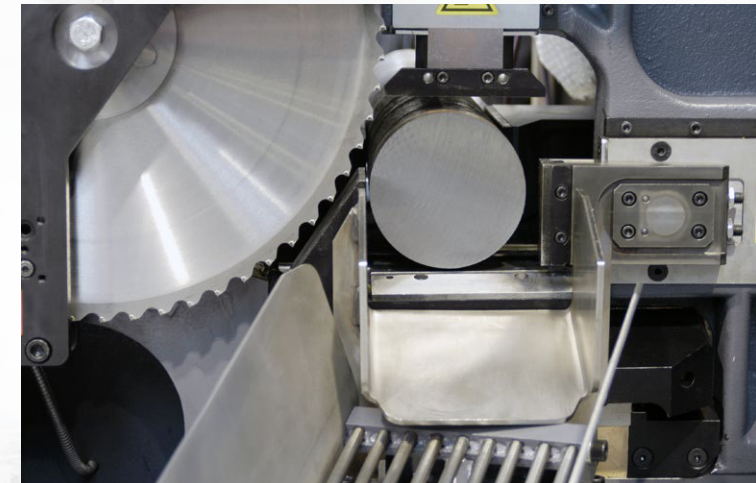


## Vysoce výkonné kotoučové pily

M-SERIE kotoučových pil se vyznačuje zejména individuálním přístupem k požadavkům každého zákazníka a širokou škálou nejrůznějších periferních zařízení (vstupní a výstupní třídící dopravníky, obrábění, manipulace s materiálem, atd.). Stroje této řady umožňují dělení nejen kulatin, ale i nejrůznějších profilů z oceli a neželezných kovů. Vysoký výkon je samozřejmostí.

**Naše kotoučové pily jsou navrženy tak, aby splňovaly ta nejnáročnější kritéria zajišťující přesné dělení.**

- maximální tlumící schopnost podstavce pily vylitého polymerním betonem
- precizní kvalita řezu zajištěna dobře vedeným nástrojem
- robustní a kompaktní provedení převodovky pily zajišťující klidný řez, vysoký řezný výkon a minimální ztráty
- jednoduchý přístup ke všem servisním místům stroje, snadná a rychlá výměna kotouče
- rozsah řezné rychlosti optimalizovaný pro každého zákazníka dle jeho děleného spektra materiálů
- modulární a flexibilní konstrukce všech vstupních i výstupních periferií



### ExactCut MAC/MAM 155

#### TECHNICKÁ DATA

|                                |                            |
|--------------------------------|----------------------------|
| pro dělení                     | ocel/ neželezné kovy       |
| typ pilového kotouče           | HSS/ tvrdokov              |
| uchycení kotouče               | Ø40/50,<br>4×16×80/4×21×90 |
| průměr pilového kotouče (Ø mm) | 425/460                    |

#### ŘEZNÝ ROZSAH

|                            |                 |
|----------------------------|-----------------|
| ⚠ dělení pod úhlem         | 90°             |
| ● (Ø mm)                   | 30–155          |
| ■ (V×V mm)                 | 30×30–115×115   |
| ■ (V×Š mm)                 | 30×30–155×115   |
| ●● (Ø mm)                  | –               |
| ■ ■ (V×V mm)               | –               |
| řezná rychlost (m/min)     | 60–220/600–2200 |
| délka zbytkového kusu (mm) | 60              |

### ExactCut MAC/MAM 205

#### TECHNICKÁ DATA

|                                |                         |
|--------------------------------|-------------------------|
| pro dělení                     | ocel/ neželezné kovy    |
| typ pilového kotouče           | HSS/ tvrdokov           |
| uchycení kotouče               | Ø50,<br>4×16×80/4×21×90 |
| průměr pilového kotouče (Ø mm) | 460/560/620             |

#### ŘEZNÝ ROZSAH

|                            |                 |
|----------------------------|-----------------|
| ⚠ dělení pod úhlem         | 90°             |
| ● (Ø mm)                   | 50–205          |
| ■ (V×V mm)                 | 50×50–180×180   |
| ■ (V×Š mm)                 | 50×50–180×205   |
| ●● (Ø mm)                  | –               |
| ■ ■ (V×V mm)               | –               |
| řezná rychlost (m/min)     | 60–220/600–2200 |
| délka zbytkového kusu (mm) | 110             |

### ExactCut MAC/MAM 75 TWIN

#### TECHNICKÁ DATA

|                                |                      |
|--------------------------------|----------------------|
| pro dělení                     | ocel/ neželezné kovy |
| typ pilového kotouče           | HSS/ tvrdokov        |
| uchycení kotouče               | Ø32,<br>4×9×50       |
| průměr pilového kotouče (Ø mm) | 250/275              |

#### ŘEZNÝ ROZSAH

|                            |                     |
|----------------------------|---------------------|
| ⚠ dělení pod úhlem         | 90°                 |
| ● (Ø mm)                   | 20–70               |
| ■ (V×V mm)                 | 15×15–60×60         |
| ■ (V×Š mm)                 | 15×15–90×60         |
| ●● (Ø mm)                  | 2 × Ø10–2 × Ø35     |
| ■ ■ (V×V mm)               | 2 × 10×10–2 × 30×30 |
| řezná rychlost (m/min)     | 60–220/600–2200     |
| délka zbytkového kusu (mm) | 90                  |

### ExactCut MAC/MAM 105 TWIN

#### TECHNICKÁ DATA

|                                |                            |
|--------------------------------|----------------------------|
| pro dělení                     | ocel/ neželezné kovy       |
| typ pilového kotouče           | HSS/ tvrdokov              |
| uchycení kotouče               | Ø40/50,<br>4×16×80/4×21×90 |
| průměr pilového kotouče (Ø mm) | 300/360                    |

#### ŘEZNÝ ROZSAH

|                            |                     |
|----------------------------|---------------------|
| ⚠ dělení pod úhlem         | 90°                 |
| ● (Ø mm)                   | 20–105              |
| ■ (V×V mm)                 | 20×20–90×90         |
| ■ (V×Š mm)                 | 20×20–105×80        |
| ●● (Ø mm)                  | 2 × Ø20–2 × Ø50     |
| ■ ■ (V×V mm)               | 2 × 20×20–2 × 50×50 |
| řezná rychlost (m/min)     | 60–220/600–2200     |
| délka zbytkového kusu (mm) | 60                  |

## Příprava materiálu

Zařízení umístěná ve vstupní části dělicí linky zajišťují automatický a plynulý přívod materiálu k procesu dělení. Důležitým kritériem pro vhodný výběr je způsob zakládání materiálu, délka dělení, rozmanitost průřezu apod. Veškerá námi dodávaná zařízení jsou v modulárním provedení a umožňují sestavení délky dle přání zákazníka.



### Automatický zásobník svazků

- plně automatické navedení materiálu během cyklu
- zakládání svazků pomocí jeřábu nebo vysoko zdvižného vozíku



### Vibrační stoly

- separace malých průřezů překroucených v založených svazcích
- dodává se v kombinaci se svazkovým zásobníkem a příčným pásovým dopravníkem



### Řetězový dopravník

- robustní konstrukce dopravníku
- vhodný pro všechny průřezy materiálu
- automatické nastavení při změně průměru



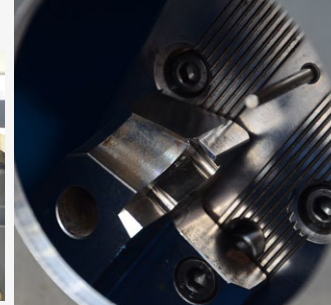
### Gravitační zásobník materiálu

- jednoduchá, ale tuhá konstrukce
- plně manuální nastavení separace kusů



### Kapsový zásobník/dopravník

- vhodný pro různé průřezy materiálu
- určeno obzvláště pro tvarové profily s definovanou orientací zakládání



## Zpracování materiálu

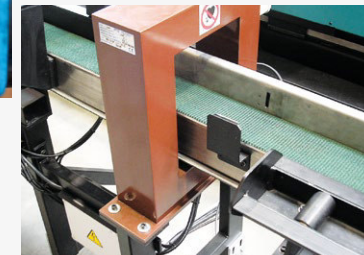
Na základě požadavků od zákazníků dochází k neustálému vývoji nových zařízení, která slouží k následnému zpracování obrobků a jsou dodávána jako příslušenství k našim standardním strojům. K nejčastěji využívané technologii zpracování materiálu patří oboustranné srážení hran po uříznutí kovových kusů s různými stupni automatizace. Mezi další běžně dodávaná zařízení patří stroje pro demagnetizaci, obrábění a vymývání trubek, finální délkovou kontrolu a další. Jednotlivé operace je možné dále kombinovat a upravovat dle přání zákazníka.



### Umyváni trubek



### Průjezdové odjehlení materiálu

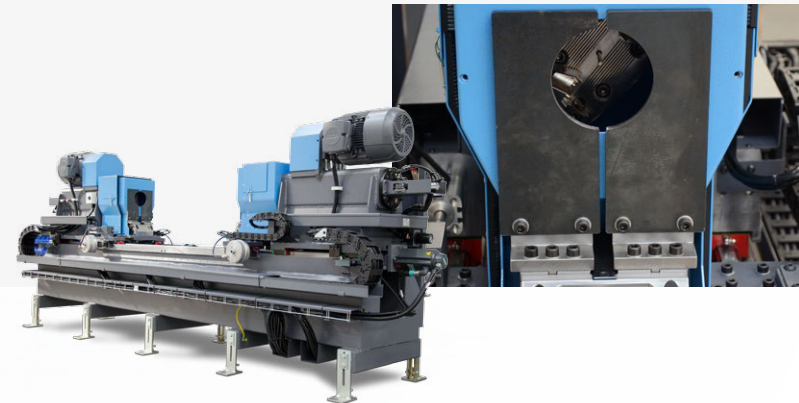


### Demagnetizace



### Značení materiálu

### Obrábění konců

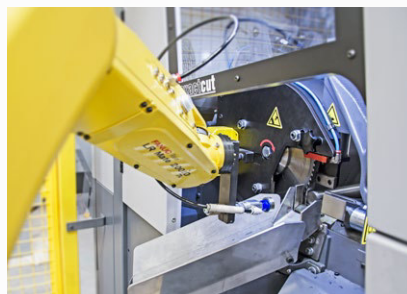


## Efektivní práce s materiálem

*Díky speciálním aplikacím je možné rozšířit běžné provedení kotoučových pil na výkonné řezací celky.*

### Uložení materiálu

*V rámci zjednodušování pracovních procesů a přání našich zákazníků dochází k neustálému vývoji příslušenství pro výstupní operace po uříznutí obrobku. Automatická manipulace je obzvláště vhodná pro dělené kusy s větší hmotností, při požadavku přesného zakládání do beden a pro případné předání k další operaci.*



### Balící zařízení

- seskupení a upnutí požadovaného počtu obrobků před samotným balením
- plně automatické zabalení obrobků strečovou fólií
- zabalení usnadňuje skladování a manipulaci s obrobky



### Svazkový zásobník

- automatické ukládání děleného materiálu
- možnost dvou pozic pro rozdílné délky obrobků
- svazkování naděleného materiálu

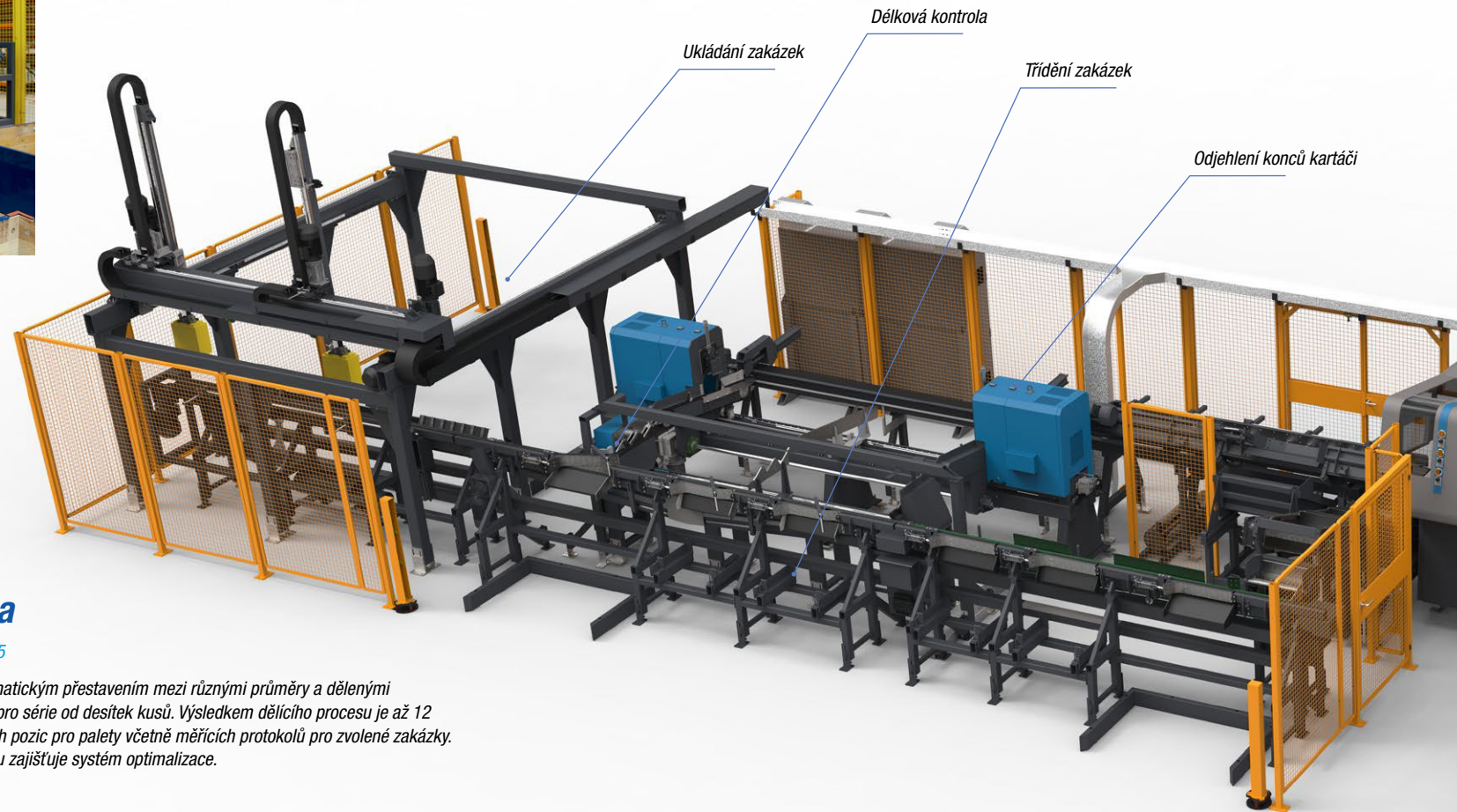


### Třídění a ukládání pomocí robota

- automatické zakládání a třídění přířezů do definovaných pozic
- možnost předání přířezů k dalším operacím
- různé principy chápadel robota
- vysoká flexibilita použití



**Ukládání do beden**



## Automatická linka

s kotoučovou pilou ExactCut MAC 155

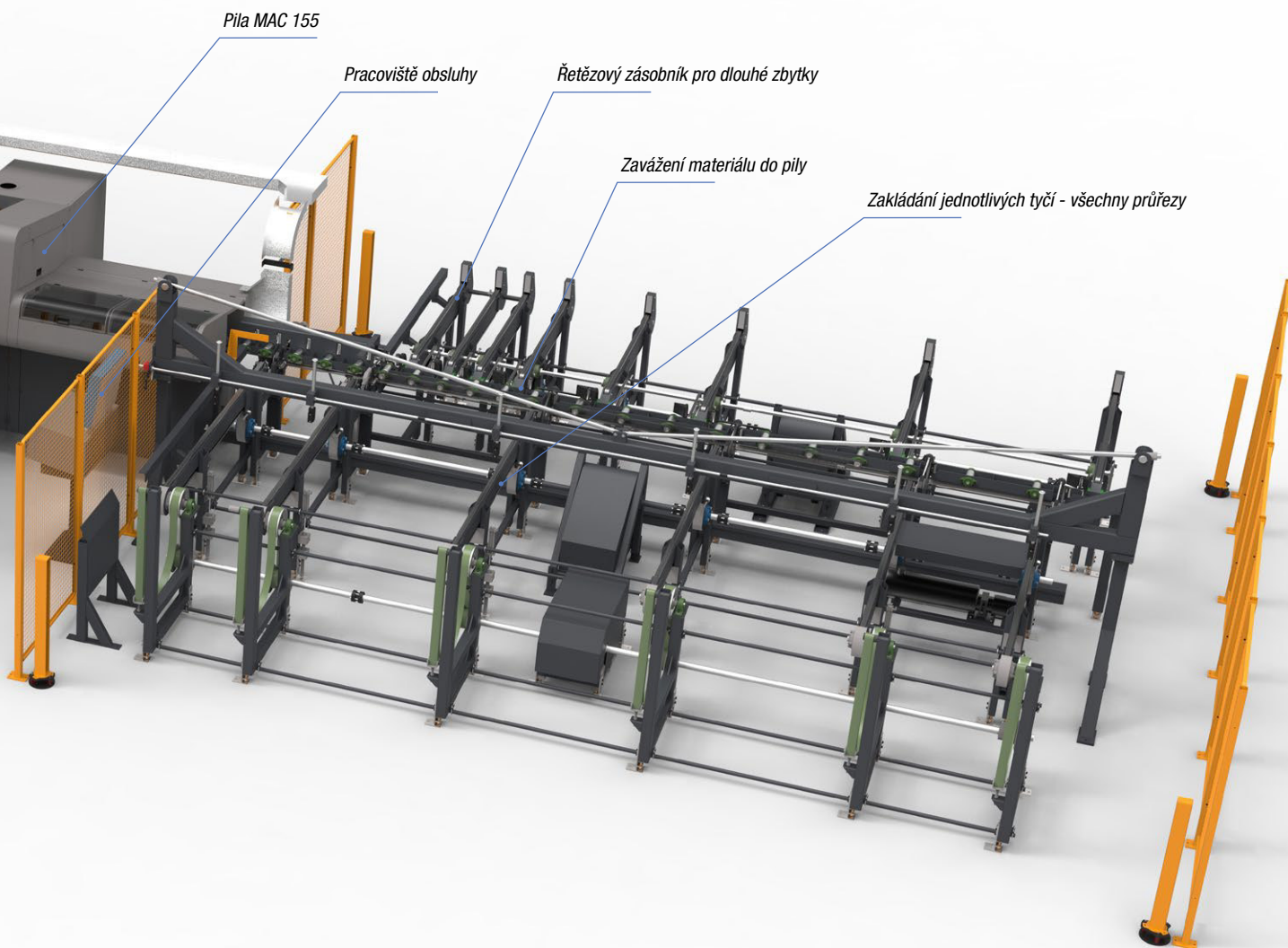
Řezací centrum disponuje plně automatickým přestavením mezi různými průměry a dělenými délkami. Díky tomu je možné využití pro série od desítek kusů. Výsledkem dělicího procesu je až 12 zakázek rozříděných do definovaných pozic pro palety včetně měřících protokolů pro zvolené zakázky. Maximální využití výchozího materiálu zajišťuje systém optimalizace.

- » vstupní válečková trať s plně automatizovaným nakládáním materiálu
- » kotoučová pila ExactCut MAC 155 na ocel
- » soubor výstupního třídění a manipulace
- » odjehlovací zařízení ORBITAL
- » zařízení pro 100 % délkovou kontrolu
- » portálový manipulátor se dvěma magnetickými hlavami

Stroj díky svému konceptu nalezne uplatnění obzvláště u obchodníků s hutním materiálem či výrobců dílů se středně velkými sériemi. Hlavní výhodou je možnost automatického zpracování rozdílných zakázek bez nutnosti zásahu obsluhy. Díky odjehlení a měření kusů jsou nařezané kusy v perfektní kvalitě s možností doložení měřícího protokolu koncovým zákazníkům.

## Připraveno pro automatizaci

Již při vývoji nového stroje se zamýšlíme nad jeho efektivní použitelností v rozdílných pracovních podmínkách a provozech. Proto je kotoučová pila MAC připravena stát se základem větších automatických linek a být tak součástí kompletních výrobních procesů. Stroj lze jednoduše a efektivně rozšířit speciálními aplikacemi, jakými jsou například dopravníkové systémy, zakladače materiálu nebo třídící jednotky. Tímto způsobem lze dosáhnout vynikajících výkonů a snížení operativních prostředků.



Reálná ukázka řezného centra

# **BEC** Solution Group

Společnost EXACTCUT je členem výrobní skupiny BEC, která i díky svým ostatním členům, udává aktuální trendy v oblasti dělení a dalšího zpracování železných i neželezných materiálů. Členové skupiny BEC :



**BOMAR**



**exactcut**  
HIGH PERFORMANCE THROUGH CUT



**CTM**  
CUTTING TECHNOLOGY

obchodní zastoupení pro ČR a SR:

**PILART**<sup>®</sup>  
S.r.o.

**PILART s. r. o.**  
Ericha Roučky 11  
678 01 Blansko  
+420 739 510 561  
odehnal@pilart.cz  
www.pilart.cz