



PILART[®]
S.r.l.



O nás, kdo jsme...

Společnost PILART s.r.o. je ryze českou obchodní společností bez zahraničního kapitálu, která byla založena v roce 2003 a sídlí v Blansku, cca 30 km severně od Brna. Pro zákazníky je tu připravena moderní předváděcí hala včetně maloobchodní prodejny. PILART se nejen profiluje jako výrobce strojů značky PILART SPEEDY, ale též i jako dodavatel dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů formou výhradních zastoupení renomovaných zahraničních výrobců pro ČR a SR, včetně provádění kvalifikovaného a odborného servisu. Společnost disponuje na slovo vzatými odborníky s mnohaletými zkušenostmi v oblasti dřevoobráběcích a kovoobráběcích strojů. Důležitým článkem společnosti PILART je vlastní servisní oddělení, které se specializuje na operativní řešení servisu strojů, řešení případných reklamací a rychlou odezvu směrem k zákazníkovi. Samozřejmostí našeho servisu je díky novým technologiím i vzdálená technická podpora pomocí internetového rozhraní, která dovoluje v mnoha případech zajistit kratší časovou odstávku stroje a minimalizovat tím tak případné časové a finanční ztráty našich zákazníků.



Společnost PILART dohlíží na pravidelné odborné školení svých pracovníků, a to nejen z hlediska soustavného technického rozvoje, ale i po stránce jazykové vybavenosti. Zajišťuje jim pravidelnou výuku ve vlastních prostorách a rovněž zaměstnance pravidelně vysílá přímo k našim dodavatelům do zahraničí, kde zúročují svoje doposud nabyté znalosti, prohlubují technickou zdatnost v jednotlivých oblastech. Tým obchodníků a techniků společnosti PILART jejím jménem prezentuje a nabízí zákazníkům profesionální služby a obsáhlé technické poradenství.

PROFESIONÁLNÍ VÝROBNÍ STROJ určený k dělení / řezání / frézování / popisování plošných materiálů v nepřetržitém provozu. Tento **ČESKÝ VÝROBEK** je sestaven pouze z komponentů vyráběných výhradně v EU. Bohaté příslušenství, komfortní řídicí systém a odladěný CAD / CAM software tvoří z tohoto CNC stroje výkonný výrobní prostředek.

Router je CNC stroj určený pro dělení plošných materiálů řezáním rotačním, pevným nebo oscilačním nožem, obrábění frézováním a vrtáním. Uplatní se zejména při výrobě tvarových dílců ze širokého spektra materiálů (všechny typy tkaných i netkaných textilií z přírodních, umělých, skleněných, uhlíkových a kevlarových vláken, prepreg, aramid, kevlar, dyneema, různých typů fólií, papíru jedno i více vrstevých kartonů, polyuretanové pěny, voštiny a pěnových desek, izolačních materiálů, kůže, pryže, měkčeného PVC, podlahových krytin).

Cutter může být osazen jedním nebo dvěma „Z“ suporty s rychloupínacím systémem pro výměnné agregáty. Stroj s jedním „Z“ suportem se hodí tam, kde není požadavek na automatickou výměnu pracovních agregátů v jednom pracovním cyklu. Oproti tomu stroj s dvěma „Z“ suporty se hodí tam, kde je nutné vyměnit pracovní agregát automaticky mezi 2 operacemi např. řezání a následné rylování při výrobě obalů z kartonu nebo vlnité lepenky.

Šířkové varianty

Popis	Jednotka	S	M	L	XL
Obrábění v ose X	mm	1 310	1 610	1 910	2 210
Obrábění v ose X dva Z	mm	1 238	1 538	1 838	2 138
Celková šířka stroje	mm	1 800	2 100	2 400	2 700

Délkové varianty

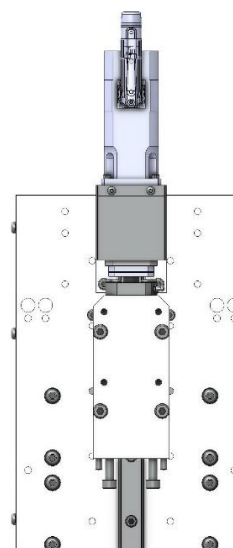
Označení	Jednotka	Obrábění v ose Y	Celková délka stroje
1600	mm	1 610	1 900
2200	mm	2 210	2 500
2800	mm	2 810	3 100
3400	mm	3 410	3 700

Ostatní parametry

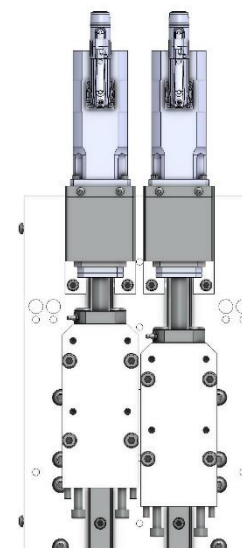
Popis	jednotka	
Rozsah osy Z (max. výška materiálu)	mm	50 / 100
Rozsah pracovního posuvu	mm / min	0 – 60 000
Rychloposuv	mm / min	60 000
Opakovaná přesnost najetí	mm	0,01
Napájení	V / Hz	3 x 400 / 50
Příkon	W	1 200
Hmotnost na vyžádání	kg	dle modelu

Použití

jeden „Z“ suport



dva „Z“ suporty



Pneumatický oscilační nůž

Vhodný pro:

- pěnové a voštinové materiály pro výrobu kompozitů
- kevlar, aramid, dyneema
- pěnové materiály pro výrobu obalů
- pryž a různé typy těsnících materiálů
- podlahové krytiny (PVC, vinyl, koberec atd.)
- karton a vlnitou lepenku
- vrstvený textil (výroba oděvů a jiných výrobků z textilu)

Technické parametry:

max. tloušťka řezaného materiálu	0 - 50 mm
pracovní rychlost	2 - 30 m/min
pracovní frekvence	150 Hz
pracovní zdvih	2 - 7 mm
spotřeba vzduchu	20 - 75 l/min

Ultrazvuk DUKANE

Vhodný pro:

- pryž a těsnící materiály
- kevlar, aramid, dyneema
- skelný a uhlíkový prepreg

Technické parametry:

max. tloušťka řezaného materiálu	0 - 50 mm
pracovní rychlost	2 - 30 m/min
pracovní frekvence	20 kHz
výkon generátoru	600 W
spotřeba vzduchu	10 l/min

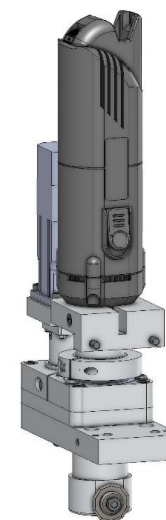
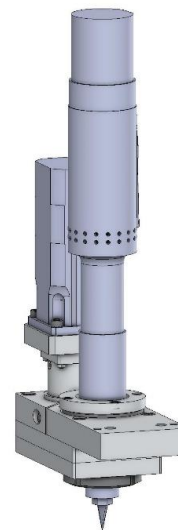
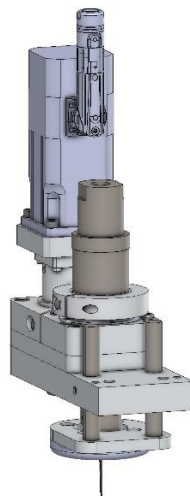
Poháněný rotační nůž

Vhodný pro:

- skelný a uhlíkový prepreg

Technické parametry rotačního nože:

max. tloušťka řezaného materiálu	0 - 3 mm
pracovní rychlost	2 - 50 m/min
otáčky vřetena	6 000 – 15 000 ot/min
příkon	1 050 W
průměr poháněného rotačního nože	32 mm



Rotační nůž, rylovací a perforovací kolečko

Vhodný pro:

- skelná a uhlíková tkanina (roving)
- pogumované textilie
- izolační materiály
- rylování perforování kartonu

Technické parametry rotačního nože:

pracovní rychlost 10 - 50 m/min
průměr kolečka 60 mm



Vlečný nůž

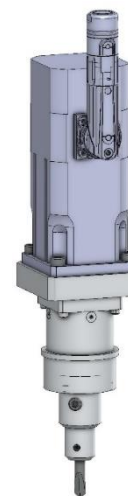
Vlečný nůž je určený pro tvrdší a tvrdé materiály, které jsou schopné během řezu snášet sílu, kterou svým pohybem nůž vyvozuje. Hlava je vybavena plynule nastaveným omezovačem hloubky řezu.

Vhodný pro:

- karton a vlnitá lepenka
- tenké plastové desky různých typů
- tenká překližka
- magnetické fólie
- různé těsnící materiály

Technické parametry vlečného nože:

pracovní rychlost 10 - 50 m/min



CNC frézování

Agregát pro frézování s přítlakem materiálu pružným kluzákem a integrovaným odsáváním je určen zejména pro vyřezávání tvarových dílců frézováním z plošných materiálů. Frézovat je možné velmi rozmanité spektrum materiálů jako např. dřevo, překližku, plastové desky, sendvičové desky, kompozitové desky, pěnové desky atd. Kvalitní vřeteno KRESS s plynulou regulací otáček umožňuje upnutí frézovacích nástrojů až do průměru 8 mm.

Nejdůležitější součástí agregátu pro frézování je pružný kluzák, s jehož pomocí je možné frézovat materiály o tloušťce 0,3 - 10 mm. Tento systém zabezpečuje přítlak materiálu k podložce během frézování. Agregát má přípravek pro odsávání třísek přímo z místa řezu.

Technické parametry CNC frézování:

otáčky vřetena 10 000 – 25 000 ot/min
příkon 1050 W
maximální průměr stopky nástroje 8 mm
průměr koncovky pro odsávání 40 mm



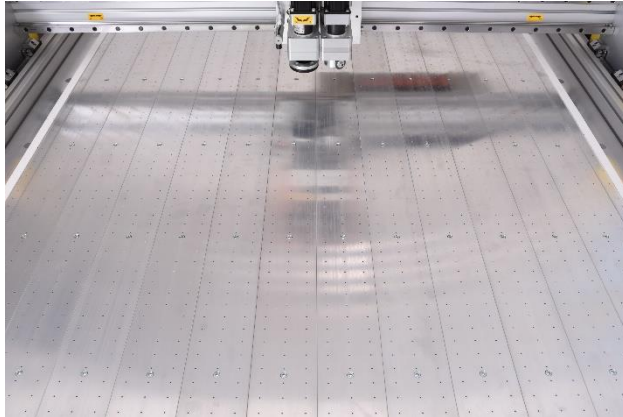
Popisování

Agregát pro popisovací pera s pružnou kompenzací pro různé typy per se uplatní zejména pro značení dílců pro následné technologické postupy. K dispozici jsou pera s velmi odolným inkoustem v tloušťkách čáry 0,3, 0,6 a 1 mm. Taktéž je možné volit ze široké škály barev.



Pracovní stůl

PILART SPEEDY se standardně dodává s vakuovým upínacím systémem. Pracovní plochu tvoří podélně skládané Al profily s integrovaným rozvodem vakua. Jednotlivé sekce jsou opatřeny uzavíracími ventily, které je možné libovolně zavírat a tak vymezit aktivní upínací zónu.

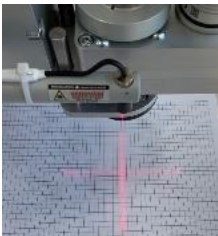


Dotyková sonda

Automatické měření délky nástroje pomocí dotykové sondy výrazně zkracuje časy potřebné k nastavení stroje. Při použití sondy nastavíte stroj velice rychle a vyhnete se případným chybám, které mohou vzniknout při ručním měření.



Zaměřovací laser



Laserový zaměřovač zobrazí na pracovní plochu kříž, který umožňuje rychlé nastavení nulového bodu stroje.

Řídicí systém CNC886 má pro tuto funkci přehledný dialog, který umožňuje zadat posun a rotaci souřadného systému stroje. Není tedy nutné ustavovat výrobek na stroji do požadované pozice a rovnat ho rovnoběžně se souřadným systémem.

Řídicí systém CNC886

PILART SPEEDY je osazen velmi spolehlivým a letitou praxí odzkoušeným plně digitálním řídicím systémem CNC886 od společnosti AREM PRO běžícím na platformě Windows TRX a který interpretuje standardní ISO programy.

Ovládání všech funkcí je zobrazeno na dotykovém LCD panelu s vysokým rozlišením a s desetibodovým ovládáním.

Ovládací panel má povrchovou vrstvu z tvrzeného skla, což je zárukou velmi dlouhé životnosti a vysoké odolnosti proti poškrábání.

Obsluha systému CNC 886 je velmi příjemná a intuitivní.

CAD/CAM

Snadno použitelné vektorové kreslicí a editační nástroje s výkonnými 2D obráběcími strategiemi pro CNC řezání, frézování, vrtání nebo gravírování.

Cut2D PRO poskytuje výkonné, ale intuitivní softwarové řešení pro řezání dílů na CNC routeru. Cut2D PRO obsahuje nástroje pro 2D návrh, editaci a efektivní výpočet 2D dráhy nástroje.

Software může importovat 2D návrhy z jiných programů, ale také poskytuje kompletní sadu nástrojů pro kreslení a editaci. Možnosti dráhy nástroje pokrývají všechny typické 2D operace, jako je profilování, kapsování, gravírování a vrtání



Cut2D
PRO

Vytvoření tvaru vektoru

- Image Tracking (vektORIZACE)
- Pokročilé textové nástroje
- Import dat 2D (DXF, DWG, EPS, AI apod.)
- Základní kótování
- Transformace a editace vektorů
- Tvorba kruhových a obdélníkových polí
- Správa hladin
- Pravítka, mřížka a uchopovací funkce
- Tvorba vektorové textury
- Inteligentní přichytávání
- Rychlé klávesy
- Kontrola vektorů

Dráhy nástrojů

- Nastavení materiálu
- 2D profilování
- Rychlé a efektivní kapsování - použití 2 nástrojů
- Vrtání
- Auto-Inlay Toolpaths
- High Quality náhledy
- Odhadovaná doba obrábění
- Dlaždicové uspořádání nástrojových drah - rozdělí dráhy nástrojů tak, aby vyhovovaly omezením materiálu nebo stroje
- Tvarové nástroje
- Rychlé gravírování kontur včetně výplní

Další funkce

- Importujte dráhy nástrojů z jiných programů Vectric
- Tisk
- Soubory s náhledem
- Video tutoriály
- Technická podpora a vektřícké fórum
- 64bitové provedení

Oboustranné obrábění

- Dvoustranné obrábění
- Pracovní nastavení a definování materiálu
- Vícestranné zobrazení
- Nástroje pro kreslení a rozvržení

Funkce PRO Edition

- Žádný limit velikosti
- Vytvoření sdružené cesty nástroje
- Seřizovací listy
- Šablony pro jednotlivé technologie
- Kopírování dráhy nástroje
- True Shape NESTING
- Moduly gadgets - makra pro rychlou tvorbu opakujících se operací
- Rozvržení gravírování do výrobní desk

PILART
S.r.o.



PILART s.r.o.

Ericha Roučky 2499/11, 678 01 Blansko

pilart@pilart.cz | www.pilart.cz

T: +420 516 410 514 **Zákaznická linka**

T: +420 516 410 515 **Prodejna nástroje**

