



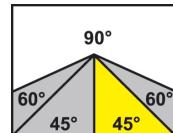
**Pilous**

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

e-mail: [metal@pilous.cz](mailto:metal@pilous.cz), [www.pilous.cz](http://www.pilous.cz)

## ARG 300 CF-NC automat



|    | 90°       | +45°      |
|----|-----------|-----------|
| ●  | 300       | 240       |
| ■  | 285       | 220       |
| ■■ | 305 x 290 | 235 x 130 |

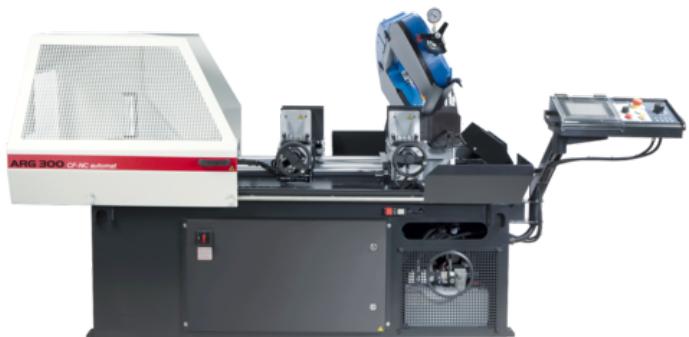
|                            |                             |
|----------------------------|-----------------------------|
| Главный двигатель          | 400 В / 50 Гц / 2.2 кВт     |
| Мотор помпы СОЖ            | 400 В / 50 Гц / 0.05 кВт    |
| Мотор гидростанции         | 400 В / 50 Гц / 0.55 кВт    |
| 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    | 26 л (ISO 6743/4 – HM)      |
| Объем бака СОЖ             | 35 л                        |
| Габаритные размеры (мин.)  | 1400 x 1650 x 2150 мм       |
| Габаритные размеры (макс.) | 1900 x 1700 x 2150 мм       |
| Вес станка                 | 1020 кг                     |

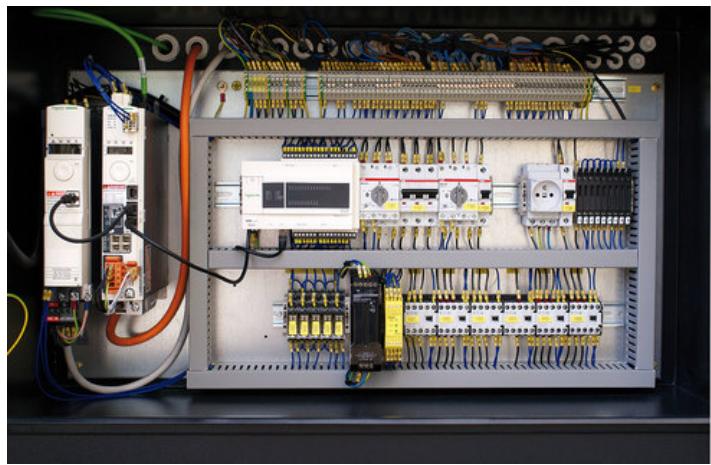
## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Полностью автоматический ленточнопильный станок предназначен для пиления больших серий заготовок в условиях поточного беспрерывного производства, включая обработку труднообрабатываемых материалов и заготовок с большим сплошным сечением. 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 беспрерывным 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 беспрерывной 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, дополнительно, конвейером для сбора стружки.

- Плавная регулировка угла поворота от 0° до 45°, с возможностью работы, как в ручном, так и в автоматических режимах;
- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Современная конструкция рамы позволяет резать крупные заготовки как перпендикулярно, так и под углом;
- 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 эргономическому размещению на поворотном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).

## ФОТОГАЛЕРЕЯ





## ОПЦИИ



FR\*

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



OPL\*

**Пистолет высокого давления**  
Стандартная комплектация  
Предназначен для очистки  
рабочего пространства станка.



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.



KL

**Лоток раздающий**  
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



LA 50

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



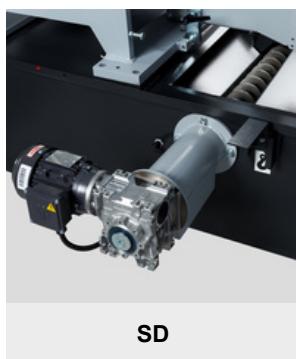
MM

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



SD

**Конвейер для стружки**  
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.



**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.



**SDB**

**Контейнер для сбора стружки**  
Для более удобного перемещения и выгрузки стружки контейнер оснащен колесиками и переворотным механизмом.



**ST separator**

**Контейнер для магнитного сепаратора**  
Контейнер для магнитного сепаратора представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки. Легко снимается при заполнении и легко моется.



**STM magnetic separator**

**Магнитный сепаратор**  
Магнитный сепаратор очень удобен для удаления мелкодисперсной стружки, экономит время на очистке охлаждающей жидкости и продлевает её срок службы. Устройство легко снимается и легко моется.

## РОЛЬГАНГИ



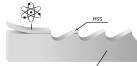
## ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ООО «Пилюс» официально предлагает своим клиентам оригиналный инструмент ARNTZ SAGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

 СКАЧАТЬ КАТАЛОГ PILOUS

### Ленточные пилы PILOUS

- 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 допустимых материалов.



Синий – рабочая сторона пилы.  
К ней при помощи электронно-лучевой сварки прикрепляется быстрорез  
«HSs» или напайки из специального твердого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

#### Шаг зубьев

Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

#### Постоянный шаг



Однаковое количество зубьев на дюйм.

#### Переменный шаг



Различное количество зубьев на дюйм.

### Биметаллические ленточные пилы PILOUS. 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 НРС.

#### M51

Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, нержавеющих, высоколегированных сталей, жаропрочных и дуплексных сталей, а также титановых и никелевых сплавов. С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 НРС.

### Ленточные пилы PILOUS с твердосплавными напайками

Ленточные пилы с твердосплавными напайками служат для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с новым уровнем абразии, его обеспечивает только ленточно-строгальный станок киппинга. Твердость зуба 1600-3800 НВ в зависимости от типа полотна.

#### Таблица подбора шага зубьев



| ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ | ПОСТОЯННЫЙ ШАГ | ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ | ПОСТОЯННЫЙ ШАГ |
|----------------|----------------|----------------|----------------|
| a(D) [мм]      | a(D) [мм]      | t [мм]         | t [мм]         |
| 0 - 25         | 10/14          | 0 - 10         | 18             |
| 20 - 40        | 8/12, 8/11     | 5 - 20         | 14             |
| 30 - 60        | 6/10           | 20 - 40        | 10             |
| 40 - 70        | 5/8, 5/7       | 40 - 80        | 6              |
| 60 - 110       | 4/6            | 80 - 120       | 4              |
| 80 - 140       | 3/4            | 120 - 200      | 3              |
| 120 - 350      | 2/3            | 200 - 400      | 2              |
| 250 - 550      | 1/4,2          | 300 - 600      | 1,25           |
| 380 - 750      | 1/1,5          | 40 - 85        | 1/1,5          |
| 550 - 3000     | 0,75/1,25      | 80 - 200       | 0,75/1,25      |

#### Разводка



№1 Стандартная разводка  
1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям, одинаково разведенным вправо и влево относительно плоскости.



№2 Переменная групповая разводка  
1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям, разведенным на разное расстояние (на увеличение) влево и вправо относительно плоскости.



№3 Без разводки зубьев  
каждый зуб под прямым углом относительно плоскости.



№4 Стандартная одиночная разводка  
1 зуб под прямым углом к следующим 2, одинаково разведенены влево и вправо относительно плоскости.

#### Обкатка полотна

Правильная обкатка полотна гарантирует продолжительный срок службы инструмента.

1. У нового ленточного полотна очень острая режущая кромка
2. После правильной приработки возникает оптимальная стружечная режущая кромка
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микроскопов на режущей кромке



Правила обкатки биметаллических полотен

При обкатке полотна подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 100%. От рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острых зубьев из-за слишком большой подачи. Важно избегать вибраций и износов. Время обкатки составляет 10-15 минут. После 15-ти минут (при 300 см/2) медленно повышайте на установленные параметры: начальная скорость пиления, а затем и подачу. Для труднодобываемых материалов, приработка может быть увеличена до 1500 см/2. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.



Будьте осторожны при распиловке деревянных пил.  
Они находятся в узлах в нагретом состоянии.  
Снимите специальный защитный щитник 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 пильных 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 пильных 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 пильных 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 – низкозамерзающий 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 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 |
|--------------------------|----------------------------------|----------------------|



OHE 90

Упрощенная версия, OHE 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 |
|--------------------------|----------------------------------|----------------------|