



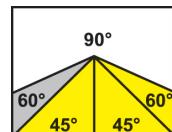
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

e-mail: metal@pilous.cz, www.pilous.cz

ARG 300 plus F



	90°	-45°	+45°	+60°
●	300	220	240	155
■	290	195	225	150
■■	375 x 190	240 x 100	240 x 160	150 x 150

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 2,2 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.05 кВт
Скорость пилы	15-90 м/мин
Высота стола тисков	910 мм
Объем бака СОЖ	15 л
Габаритные размеры (мин.)	1740 x 950 x 1560 mm
Габаритные размеры (макс.)	2180 x 1870 x 2050 mm
Вес станка	625 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Универсальный жесткий ленточнопильный станок, предназначен, в основном, для использования в условиях непрерывного серийного производства, так же хорошо подходит для металлообрабатывающих мастерских и ремонтных цехов производств. Ленточное полотно размерами 27x0.9 представлено на рынке широкой номенклатурой и позволяет обрабатывать огромный спектр материалов, включая нержавеющие и инструментальные стали.

Подъем рамы осуществляется вручную, рабочая подача производится под тяжестью собственного веса рамы с возможностью простого регулирования дроссельного клапана подающего гидроцилиндра. После окончания пропила привод пилы автоматически останавливается. Для облегчения подъема рамы, станок оснащен пружинной системой с возможностью регулировки натяжения для изменения усилия необходимого для подъема и опускания рамы.

Универсальная конструкция зажимных тисков предусматривает возможность пиления заготовок под углом в диапазоне от -45° до 60°.

Габаритная тумба и массивный поворотный стол с увеличенной загрузочной поверхностью обеспечивают максимальную стабильность процесса резания, даже при пилении труднообрабатываемых материалов.

- Основные компоненты конструкции станка выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Современный дизайн рамы позволяет распиливать заготовки больших размеров;
- Поворотный стол исключает возможность пропила его рабочей поверхности;
- Плавная регулировка угла реза в диапазоне от -45° до 60°, с возможностью быстрой установки угла на 45°, 60° и 90°;
- Массивные быстрозажимные тиски для простого и надежного крепления заготовки;
- 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 и необслуживаемый червячный мотор-редуктор;
- Трехфазный двигатель (400 В) и частотный преобразователь с возможностью плавной регулировки скорости пилы 15- 90 м/мин;
- Высокопроизводительный насос подачи СОЖ и возможность независимого регулирования потока на обоих направляющих, бак и помпа СОЖ размещены внутри тумбы станка;
- Удобное и простое управление станком с эргономичной панели, закрепленной на тумбе станка;
- Упор для выставления заготовок со шкалой, длинной 500 мм в базовой комплектации. Предусмотренное конструкцией «свисание» отрезаемой части заготовки предотвращает заклинивание пилы в материале.

ФОТОГАЛЕРЕЯ





ОПЦИИ



DR250/300/330*

Упор

Стандартная комплектация
Упор для заготовок до 200 мм



Частотный преобразователь

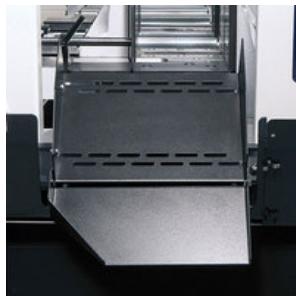
Стандартная комплектация
Возможность регулировать
скорость вращения пилы в
диапазоне от 15 до 90 м/мин,
назначая оптимальный режим для
каждого материала.



VP

Ручной прижим

Используется для зажима пакета
заготовок. Обеспечивает простую
и надежную дополнительную
фиксацию заготовок сверху.



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

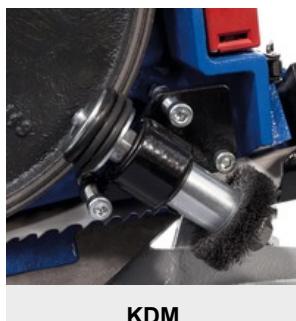
Распыление масляного тумана на
режущую кромку пилы. Заменяет
традиционное охлаждение СОЖ,
особенно при резке заготовок
профильного сечения, когда
происходит большая утечка СОЖ
вне станка. Возможно
использование органических
масел.



LS

Лазерный указатель

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



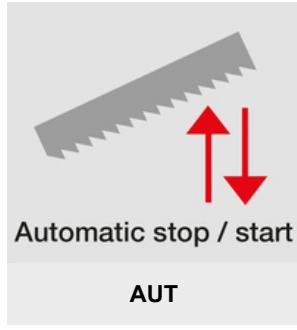
KDM

Щетка для снятия стружки KDM

Стальная щетка, приводимая в
движение ведомым шкивом.
Используется для удаления
стружки с ленточного полотна.

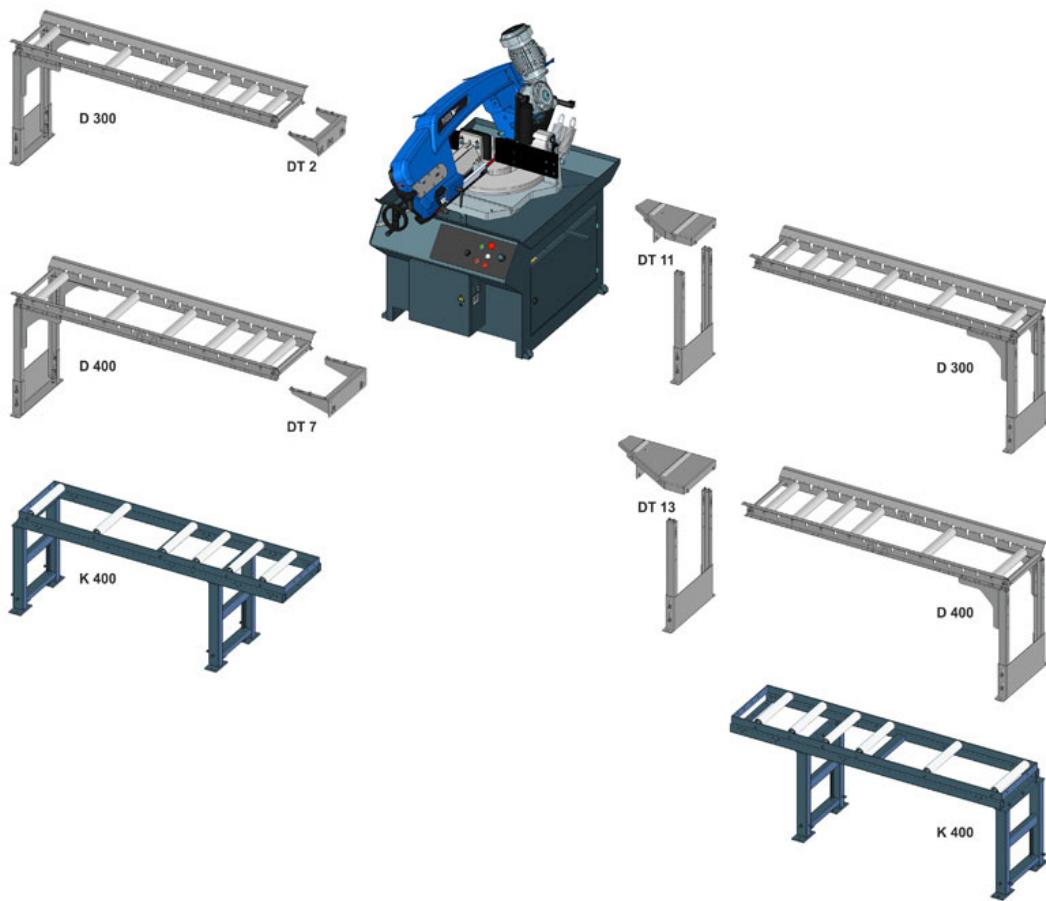


Индикатор натяжения пилы
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки.



Автоматическое опускание рамы с заданной скоростью
В стандартной комплектации станков регулировочный клапан должен быть закрыт после подъема рамы в верхнее положение, после чего скорость опускания должна быть выставлена повторно. В данной опции дроссельный клапан оборудован дополнительным электрическим клапаном, который остается в заданном положении даже после подъема рамы, что исключает необходимость заново устанавливать нужную вам скорость. Данная опция исключает ошибку с правильной установкой скорости резания, увеличивает срок службы ленточного полотна и упрощает работу при пакетной резке.

РОЛЬГАНГИ



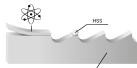
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.



Способ – лобовая срезка
К нее при помощи электронно-лучевой сварки придается 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

Ленточная пила с твердосплавными напайками служит 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 кипучего типа. 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
--------------------------	----------------------------------	----------------------