



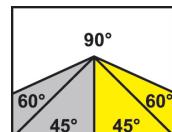
**Pilous**

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 330 H.F.



	90°	+45°	+60°
●	330	250	165
■	320	230	150
■■	400 x 200	250 x 170	150 x 150

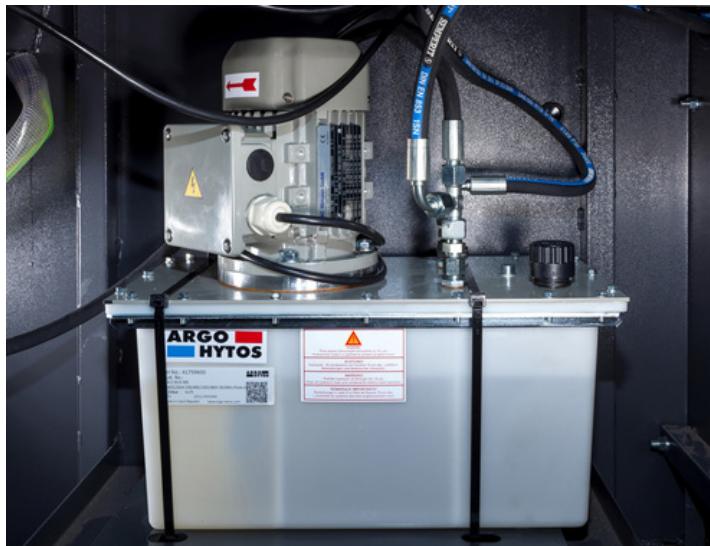
Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 3 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.18 кВт
Скорость пилы	15-90 м/мин
Высота стола тисков	945 мм
Объем бака гидросистемы	6 л
Объем бака СОЖ	35 л
Габаритные размеры (мин.)	1750 x 1350 x 2200 мм
Габаритные размеры (макс.)	2150 x 2050 x 2600 мм
Вес станка	735 кг

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Совершенно новая технология литья пильной рамы и обновленный уникальный дизайн. Литье корпуса рамы выполнено с полыми карманами, проходящими по всей длине рамы, что позволило добиться большей жесткости рамы и повышения точности реза. Использование прочной, широкой ленты является оптимальным выбором для обеспечения всех потребностей производства. В новой модели используется полотно с шириной 34 мм и толщиной 1.1 мм, позволяющие использовать данный станок для распиловки труднообрабатываемых материалов с большими сплошными сечениями, в том числе нержавеющих и инструментальных сталей. Станок оборудован гидравлической системой, с помощью которой осуществляется автоматический подъем рамы после завершения пиления. Данная система значительно облегчает работу со станком, особенно при пилении серии деталей. Величина раскрытия может быть отрегулирована в соответствии с размерами заготовки. Подача производится под тяжестью собственного веса рамы с возможностью простого регулирования дроссельного клапана гидроцилиндра. После окончания пропила привод пилы автоматически останавливается и поднимается в первоначальное положение. Использование частотного регулирования приводом вращения пилы, позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы. Эргономичная компактная тумба позволяет установить станок на площади с ограниченным пространством.

- Простая и быстрая установка и фиксация угла реза в диапазоне от 0° до 60 при неизменном положении заготовки;
- Очень жесткие компоненты конструкции станка, выполненные из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Для обеспечения максимальной жесткости всей конструкции, пильная рама установлена на поворотном столе в массивных подшипниковых опорах с радиально упорными роликовыми подшипниками. Точная заводская регулировка преднатяга подшипников, гарантирует жесткость и точность работы;
- Современный дизайн рамы позволяет распиливать заготовки больших размеров как прямо, так и под углом;
- Массивный поворотный стол пильной рамы, с загрузочной поверхностью увеличенной площади, обеспечивает максимальную жесткость станка и стабильность процесса обработки даже при резке труднообрабатываемых материалов;
- 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;
- Новая конструкция приводных шкивов пилы, механизма натяжения и механизмов вращения пилы обеспечивает большую долговечность и надежность станка;
- Бесшумный привод пилы 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;
- Все электрические кабели и шланги подачи СОЖ спрятаны во внутренние полости станка, что исключает их повреждение;
- Упрощен процесс замены ленточной пилы, достаточно открыть защитный кожух рамы и зафиксировать его в поднятом состоянии;
- Система контроля натяжения полотна и автоматическое отключение в случае разрыва.
- Удобное и простое управление станком с эргономичной панели, закрепленной на тумбе станка.
- Упор для выставления заготовок со шкалой, длинной 500 мм. Предусмотренное конструкцией «свисание» отрезаемой части заготовки предотвращает заклинивание пилы в материале.

## ФОТОГАЛЕРЕЯ



## ОПЦИИ



DR250/300/330\*

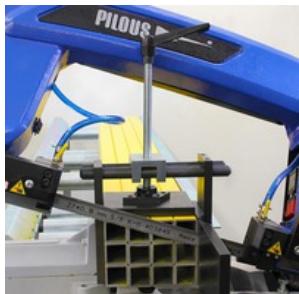
### Упор

Стандартная комплектация  
Упор для заготовок до 200 мм



### Частотный преобразователь

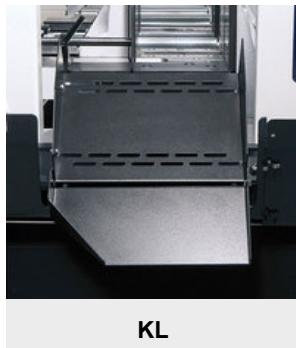
Стандартная комплектация  
Возможность регулировать  
скорость вращения пилы в  
диапазоне от 15 до 90 м/мин,  
назначая оптимальный режим для  
каждого материала.



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

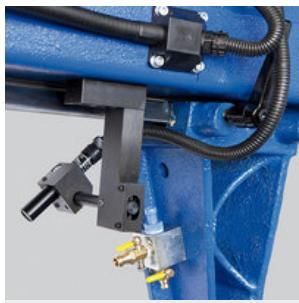
Обеспечивает качественное  
освещение зоны реза станка.  
Необходимо в условиях  
затемненных производственных  
помещений.



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.



KDE

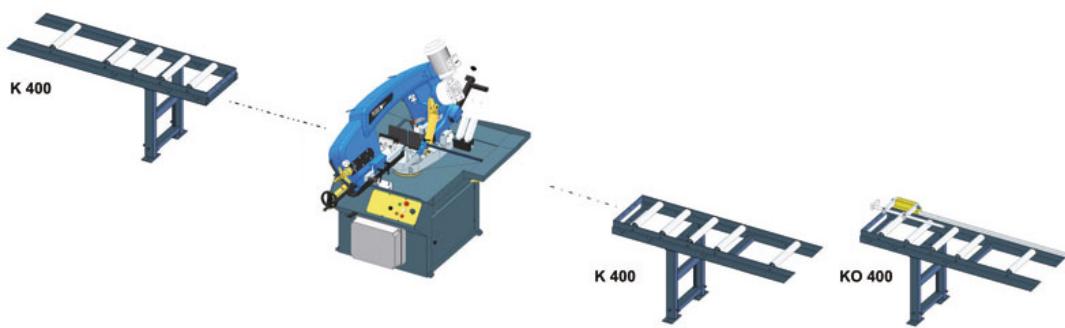
**Щетка для снятия стружки**  
Стальная щетка с независимым приводом. Удаляет стружку с пилы в процессе работы станка.



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.

## РОЛЬГАНГИ



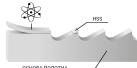
## ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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 материала.  
К ней 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, размещенным 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
--------------------------	----------------------------------	----------------------