



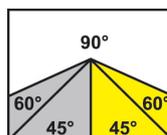
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 330 S.A.F.



3870 x 34 x 1,1

| | 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 / 0.55 кВт |
| Скорость пилы | 15 – 90 м/мин |
| Высота стола тисков | 940 мм |
| Объем бака гидросистемы | 25 л (ISO 6743/4 – НМ) |
| 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 | 665 кг |

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Совершенно новая технология литья пильной рамы и обновленный уникальный дизайн в модели 2014 года. Литье корпуса рамы выполнено с полыми карманами, проходящими через всю раму, что позволило добиться большей жесткости рамы и как следствие повышения точности реза. Использование прочной, широкой ленты является оптимальным выбором для обеспечения всех потребностей производства. Поэтому для новой модели используется полотно с шириной 34 мм и толщиной 1.1 мм. Это позволяет использовать данный станок для распиловки труднообрабатываемых материалов с большими сплошными сечениями, в том числе нержавеющей и инструментальной сталей.

ARG 330 SAF оснащен мощным гидроагрегатом, и надежными гидрокompонентами, что обеспечивает стабильную работу при различных режимах пиления.

Весь цикл пиления запускается при нажатии одной кнопки происходит зажим материала, включается вращение ленточного полотна и подача СОЖ, включается подача, после окончания реза отключается вращение полотна и подача СОЖ, рама поднимается в исходное положение и происходит разжим материала. Все это исключает участие оператора в процессе резания и повышает точность и производительность процесса пиления, особенно в мелкосерийных производствах и обработки заготовок больших сплошных сечений из труднообрабатываемых материалов. Переключение на ручной режим позволяет отдельно управлять всеми функциями с пульта управления.

Усилие зажима в тисках регулируется исходя из типа зажимаемой заготовки. Скорость резания имеет широкий диапазон плавного регулирования от 15 м/мин до 95 м/мин, что позволяет работать на оптимальных режимах, увеличивая показатель стойкости инструмента. Общая устойчивость станка обеспечивается за счет большого и прочного основания, оснащенного, в базовой комплектации съемным поддоном для стружки или, опционально, шнековым конвейером.

- Плавная регулировка угла реза в диапазоне от 90° до 30°;
- Массивная литая рама обеспечивает максимальную жесткость станка и стабильность процесса обработки даже при пиление труднообрабатываемых материалов;
- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Поворотная рама установлена в подшипниковых опорах с радиально упорными роликовыми подшипниками. Точная заводская регулировка преднатяга подшипников, гарантирует жесткость и точность работы;
- Обновленный дизайн рамы позволяет распиливать заготовки больших размеров;
- Быстрозажимной механизм и возможность плавной регулировки угла поворота пильной рамы по угловой шкале;
- Массивные тиски для простого и надежного крепления заготовки;
- Шкивы увеличенного диаметра, обновленная система натяжения и механизмы вращения полотна увеличивают многократно стойкость инструмента;
- Бесшумный и необслуживаемый червячный мотор-редуктор;
- Высокопроизводительный насос подачи СОЖ и возможность независимого регулирования потока на обоих направляющих;
- Все электрические кабели убраны во внутренние полости станка, что исключает их повреждение;
- Упрощен процесс замены ленточной пилы, достаточно открыть защитный кожух рамы и зафиксировать его в поднятом состоянии;
- Контроль натяжения ленточного полотна и аварийное выключение станка в случае разрыва полотна;
- Упор для выставления заготовок со шкалой, длиной 500 мм в базовой комплектации

Все изображения показаны только для иллюстрации. Фактический продукт может отличаться из-за улучшения продукта.





DR250/300/330*

Упор

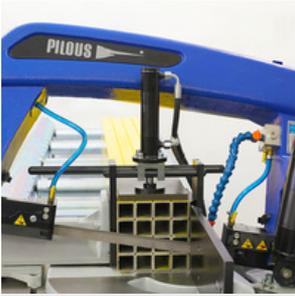
Стандартная комплектация
Упор для заготовок до 200 мм



FR*

Частотный преобразователь

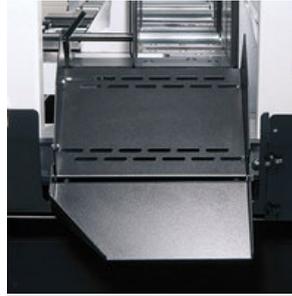
Стандартная комплектация
Возможность регулировать
скорость вращения пилы в
диапазоне от 15 до 90 м/мин,
назначая оптимальный режим для
каждого материала.



HVP

Гидравлический прижим HVP

Используется для зажима пакета
заготовок. Обеспечивает
фиксацию заготовок сверху.
Гидравлический прижим
автоматически срабатывает
синхронно с основными тисками.



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

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



KDM

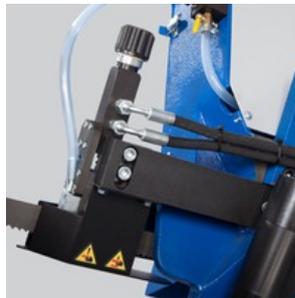
Щетка для снятия стружки KDM

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.



AG 330/380/400

AG Регулятор усилия резания
Одностороннее гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента.



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.



OPL

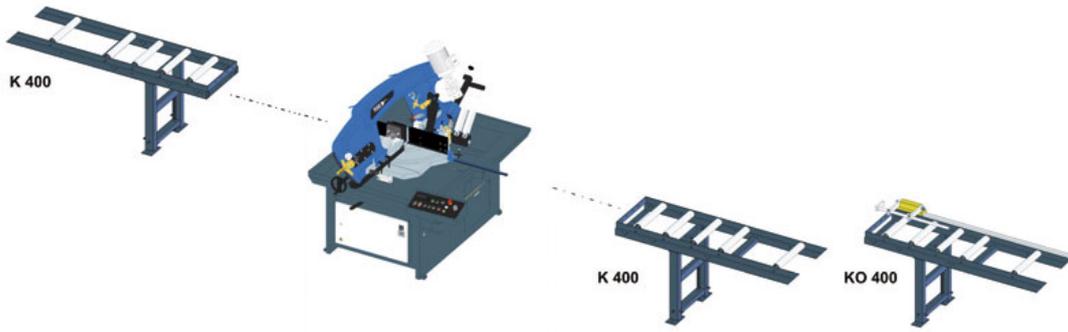
Пистолет высокого давления
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.



SDB

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

РОЛЪАНГИ

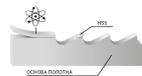


ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

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.



Основы – гибкая специальная сталь. Иней при покупке запереному лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твердого сплава, который 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



Одинаковое 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 неаustenитических сталей и большинства разновидностей сплавов цветных металлов. С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 HRC.

M51
Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, подшипниковых, высокоуглеродистых сталей, жаропрочных и duplexных сталей, а также титановых и никелевых сплавов. С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 HRC.

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 низким уровнем вибрации, его обеспечивает только ленточно-отрезные станки колонного типа. Твердость зуба 1600-3600 HV в зависимости от типа полотна.

Таблица подбора шага зубьев



| ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ | ПОСТОЯННЫЙ ШАГ | | ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ | | ПОСТОЯННЫЙ ШАГ | | |
|----------------|----------------|-----------|----------------|-----------|----------------|-----------|------|
| | а(D) [mm] | а(D) [mm] | а(D) [mm] | а(D) [mm] | а(D) [mm] | а(D) [mm] | |
| 0 - 25 | 10/14 | 0 - 10 | 18 | 0 - 4 | 10/14 | 0 - 1 | 18 |
| 20 - 40 | 8/12, 8/11 | 5 - 20 | 14 | 3 - 6 | 8/12, 8/11 | 0 - 3 | 14 |
| 30 - 60 | 6/10 | 20 - 40 | 10 | 6 - 9 | 6/10 | 4 - 7 | 10 |
| 40 - 70 | 5/8, 5/7 | 40 - 80 | 6 | 9 - 13 | 5/8, 5/7 | 8 - 11 | 6 |
| 60 - 110 | 4/6 | 80 - 120 | 4 | 12 - 16 | 4/6 | 12 - 15 | 4 |
| 80 - 140 | 3/4 | 120 - 200 | 3 | 16 - 22 | 3/4 | 16 - 20 | 3 |
| 120 - 350 | 2/3 | 200 - 400 | 2 | 20 - 35 | 2/3 | 21 - 30 | 2 |
| 250 - 550 | 1/4,2 | 300 - 800 | 1,25 | 30 - 85 | 1/4,2 | 31 - 90 | 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 разведенным 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 оптимально скругленная режущая кромка
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микроскопов на режущей кромке



Правила обкатки биметаллических полотен

При обкатке полотна подана должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 100% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубья из-за слишком большой подачи. При применении новых полотен часто возникает вибрация и резкие звуки. В этом случае рекомендуется некоторое снижение скорости пиления. При работе с малыми заготовками для обкатки достаточно пропилить примерно 300 см² заготовки. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут. После приработки подача может быть постепенно увеличена до нормальной.

Правила обкатки твердосплавных полотен

При обкатке полотна подана должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 50-75% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубья из-за слишком большой подачи. Важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (при 300 см²) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличена до 1500 см². При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.



Будьте осторожны при распиле сварочных пил. Они находятся в упаковке в напряженном состоянии. Снимите специальную защитную каемку 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 пыльных 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 пыльных 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 пыльных 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 – низкотемпературный 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 и 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 |



ONE 90

Упрощенная версия, ONE 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 |