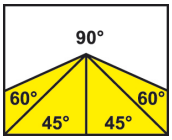
# АУКЦИОН ЛИСТ

**Pilous**
*Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic*
*Tel.: +420 543 25 20 10*
*e-mail: **metal@pilous.cz**, **www.pilous.cz***

## ARG 380 plus S.A.F.




4950 x 34 x 1,1

| | 90° | -45° | +45° | +/- 60° |
|---|---|---|---|---|
| ● | 380 | 380 | 380 | 270 |
| ■ | 340 | 340 | 340 | 255 |
| ▬ | 510 x 340 | 350 x 340 | 350 x 340 | 235 x 340 |

| | |
|---|---|
| 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 | 810 мм |
| Объем бака гидросистемы | 26 л (ISO 6743/4 – HM) |
| Объем бака СОЖ | 35 л |
| Габаритные размеры (мин.) | 1400 x 1350 x 2650 мм |
| Габаритные размеры (макс.) | 2350 x 2200 x 2700 мм |
| Вес станка | 1025 кг |

# ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

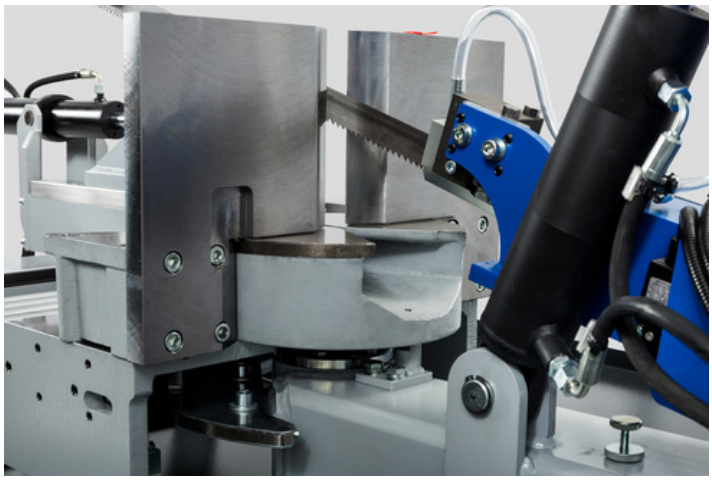
Современная концепция массивной рамы станка позволяет проводить серийный распил заготовок с очень большими сплошными сечениями, в том числе и под углом. Максимальный угол поворота составляет 60□ одну и другую сторону. Жесткий промышленный ленточнопильный станок подходит для использования в условиях любых производств с необходимостью обработки больших заготовок. Ленточное полотно размерами 34x1.1 позволяет проводить точных распил заготовок больших размеров. Данное полотно представлено на рынке широкой номенклатурой и позволяет обрабатывать огромный спектр материалов, включая нержавеющие и инструментальные стали.

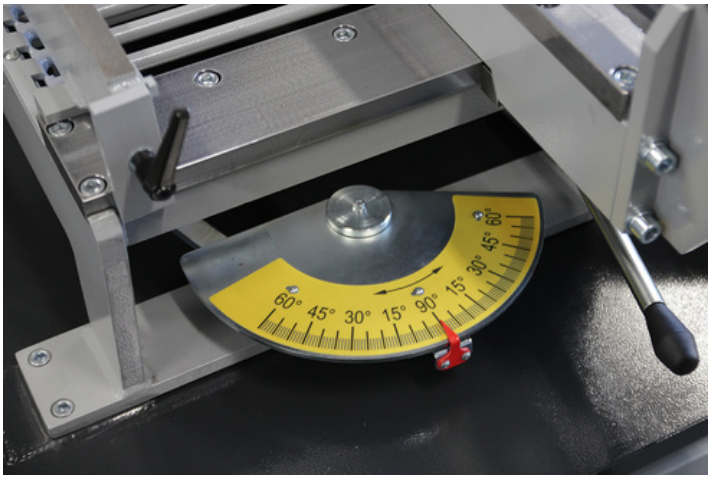
Станок оборудован высокопроизводительным гидроагрегатом.

Полный цикл пиления запускается при нажатии одной кнопки – происходит зажим материала, включение вращения пилы и подачи СОЖ, распила, выключения пилы и СОЖ, подъем рамы в исходное настраиваемое положение и разжим тисков. Все это, при наличии управляемой гидравлической подачи, позволяет получить максимальную производительность, особенно при пилении больших серий и пилении труднообрабатываемых материалов сплошного сечения. При переключении в ручной режим, можно управлять всеми функциями станка по отдельности. Благодаря наличию гидростанции, тиски могут регулироваться по усилию прижима. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования приводом вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы. Станок, в базовой комплектации оснащается съемным контейнером для стружки или, опционально, конвейером для сбора стружки. На станке установлена мощная, с отдельным приводом, щетка для снятия стружки с зубьев пилы.

• Для обеспечения максимальной жесткости станка и точности работы, поворотная рама установлена на поворотном столе в массивных подшипниковых опорах с радиально-упорными роликовыми подшипниками, с точной заводской регулировкой преднатяга;
• Поворот пильной рамы осуществляется вместе с поворотным основанием, что исключает возможность пропила поверхности стола, для облегчения усилия поворота, конструкция смонтирована на упорном подшипнике;
• Быстрозажимной механизм и плавная регулировка угла реза по шкале, или, в качестве опции, цифровой дисплей индикации угла поворота;
• Массивные тиски для простого, быстрого 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 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 тумбе элементов управления (электрических и гидравлических);

# ФОТОГАЛЕРЕЯ




60° 45° 30° 15° 90° 15° 30° 45° 60°

# 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.

HVP 500 PLUS

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

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.

DR 380/400/500

**Упор для заготовок DR 380,400,500**
Упор со шкалой для выставления размера отрезаемых заготовок длинной до 500 мм.

KDE

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

LG 380/400/500

**Индикация угла поворота LG 380/400/500**
Цифровое сканирование установленного угла резания обеспечивает быструю и точную настройку необходимого угла. Значение отображается с точностью до 0,1 градуса на центральном сенсорном экране. Данная опция рекомендуется при частой резке заготовок под углами.

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.

HD

**Гидравлическое натяжение ленты с индикацией давления HD**
Обеспечивает удобное натяжение ленточного полотна ручным гидронасосом до требуемого значения в соответствии с манометром и его показаниями во время использования станка. Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.

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.

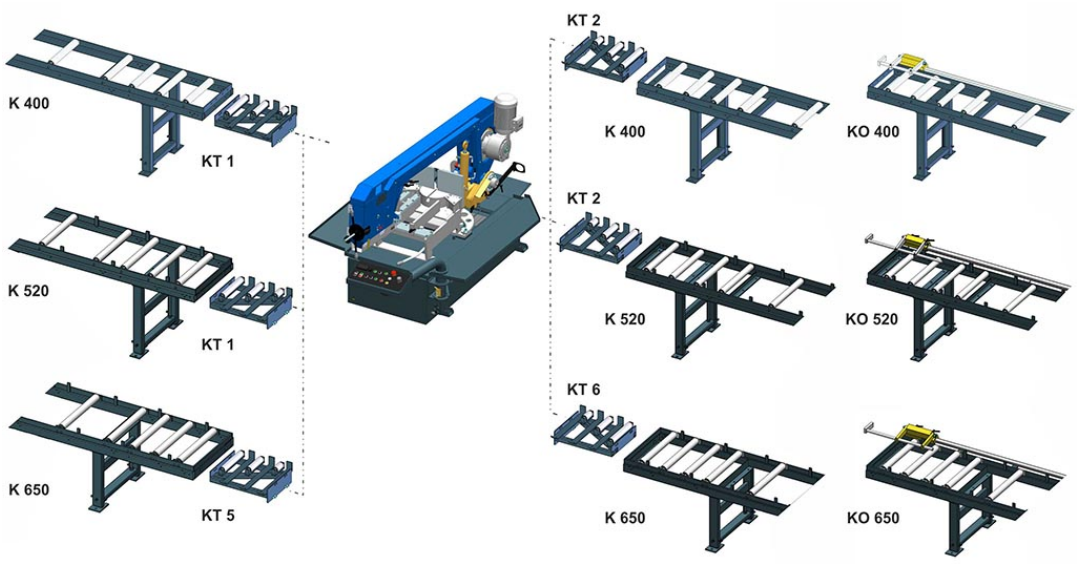
SP separator+

**Магнитный сепаратор с контейнером**
Контейнер из нержавеющей стали и сепаратором
стружки представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки.Легко снимается при заполнении и легко моется.

SPM magnetic separator+

**Магнитный сепаратор с контейнером**
Контейнер из нержавеющей стали и сепаратором
стружки представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки.Легко снимается при заполнении и легко моется.

# РОЛЬГАНГИ


K 400
KT 1
K 520
KT 1
K 650
KT 5
KT 2
K 400
KO 400
KT 2
K 520
KO 520
KT 6
K 650
KO 650

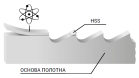
# ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.

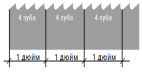



Основа – гибкая специальная сталь.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

## Шаг зубьев

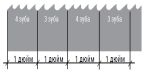
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

**Постоянный шаг**




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 низколегированных 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 дуплексных 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 обеспечивают только ленточно-отрезные станки колонного типа. Твердость зуба 1600-3800 HV в зависимости от типа полотна.

## Таблица подбора шага зубьев

| ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ | | ПОСТОЯННЫЙ ШАГ | | ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ | | ПОСТОЯННЫЙ ШАГ | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| a(D) [mm] | | a(D) [mm] | | t [mm] | | t [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 слудующим 6 зубьям,разведеннымa 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 слудующим 2,одинаково разведены 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 микросколов 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 острия зубьев из-за слишком большой подачи. При применении новых полотен часто возникают вибрации 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 подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 50-75%
от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. Важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (прим. 300 см2) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличено до 1500 см2. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.

Будьте осторожны при распаковке сваренных пил.
Они находятся в упаковке в напряженном состоянии.
Снимите специальный защитный кембрик 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
- Рекомндован 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
- Рекомндован 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
- Рекомндован 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 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 |

**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 |