



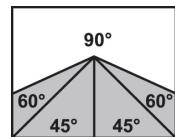
**Pilous**

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 520 DC CF-NC Automat



	90°
●	520
■	500
■■	700 x 480

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 4 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 1 кВт
Серводвигатель	400 В / 50 Гц / 4.5 кВт
Скорость подачи заготовок	1,6 / 2,5 / 3 м/мин
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	920 мм
Объем бака гидросистемы	26 л (ISO 6743/4 – HM)
Объем бака СОЖ	35 л
Габаритные размеры (мин.)	3200 x 2500 x 3000 мм
Габаритные размеры (макс.)	3880 x 2770 x 3630 мм
Вес станка	3100 кг

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Массивный автоматический станок портального исполнения для универсального использования в промышленном производстве в для серийного и беспрерывного пиления труднообрабатываемых материалов и заготовок большого сечения. Крайне жесткая конструкция пильной рамы, установленная на массивные колонны с линейными направляющими, все это позволяет достичь максимальной жесткости всей системы в целом и производить точное пиление в условиях серийного производства при пилении любых металлов и сплавов обрабатываемых резанием. В данной модели используется полотно с шириной 41 мм и толщиной 1.3 мм, представленное на рынке широкой номенклатурой, для распиловки труднообрабатываемых материалов с большими сплошными сечениями, в том числе нержавеющих и инструментальных сталей. Станок оборудован системой подачи заготовок с сервоприводом (сервомотор с планетарным редуктором). Сервопривод и прецизионная шарико-винтовая пара позволяют добиться максимальной точности подачи заготовки даже при пилении длинных деталей с большим числом переходов подающих тисков. Предусмотрена возможность регулировки скорости подачи – 27, 42, или 50 мм/сек в зависимости от веса заготовки. Максимальное единичное перемещение подвижных тисков – 600 мм. 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. Загрузочная зона станка оборудована жесткими роликами по всей ширине, для облегчения установки и перемещения крупных заготовок с большим весом. Надежная фиксация заготовки обеспечивается за счет наличия полноходовых зажимных тисков с обеих сторон от реза. Подвижная направляющая связана с тисками, что обеспечивает максимально близкое ее расположение к резу. Перемещение направляющей также осуществляется по линейным направляющим. Сервопривод с ШВП оснащен планетарным редуктором, что гарантирует легкое перемещение даже самых тяжелых деталей. Для компенсации неровностей заготовки тиски имеют возможность самоцентрирования в зависимости от ее формы. Подвижные и неподвижные тиски в режиме работы раскрываются на 15 мм от материала, тем самым обеспечивают точную подачу без случайных смещений заготовки в процессе работы. Станок оснащен высокопроизводительной гидростанцией. Зажим тисков и опционально устанавливаемый верхний прижим, перемещение рамы в процессе резания и подъем в верхнюю позицию, зависящую от размера заготовки, осуществляется гидравлически. Предусмотрена возможность регулировки усилия зажима. Оба направляющих блока оснащены системой автоматической регулировки подачи в момент резания, что значительно повышает точность обработки и увеличивает срок службы инструмента. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования привода вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин. 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. На станке установлена яркая светодиодная подсветка зоны обработки.

- Для достижения максимальной точности подачи заготовки и реза, станок предназначен только для пиления под прямым углом;
- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Использование в станке шкивов большого диаметра и трехсторонних твердосплавных направляющих пилы увеличивает многократно стойкость инструмента и точность распила;
- Новая конструкция узлов станка и использование зарекомендовавших себя комплектующих гарантируют долгий срок исправной работы;
- Станок прост в использовании благодаря эргономическому размещению на поворотном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).

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

## ФОТОГАЛЕРЕЯ





## ОПЦИИ



**m/min.**

**FR\***

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



**KDE\***

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



**AG\***

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



**SD 520\***

**Конвейер для стружки**  
Стандартная комплектация  
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.



**OPL\***

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



**LED\***

**Светодиодная лампа**  
Стандартная комплектация  
Светодиодная лента с крышкой  
обеспечивает качественное  
освещение рабочего  
пространства. Предназначена для  
наилучшего освещения зоны реза  
при недостаточном освещении на  
рабочего места.



**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



**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.



HD 520

#### Гидравлическое натяжение ленты с индикацией давления HD 640

Обеспечивает оптимальное натяжение ленточного полотна с панели управления станка. Оптимальное натяжение ленточного полотна необходимо для увеличения срока службы полотна и точность резания.



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.



M2

#### Сигнальный фонарь M2

Сигнальный фонарь служит для дистанционного контроля рабочего статуса станка. Сигнал, подаваемый яркими светодиодами, виден с любой стороны станка благодаря уникальной конструкции отражателей.

Зеленый свет- станок находится в рабочем режиме, происходит распил заготовки. После отрезки и остановки пилы, фонарь перестает гореть, обозначая готовность к следующему резу.

Красный свет- приводит к остановке станка. Индикация неисправности, такой как поломка пилы, перегрузка мотора, открытие защитных кожухов и прочих внештатных ситуаций.

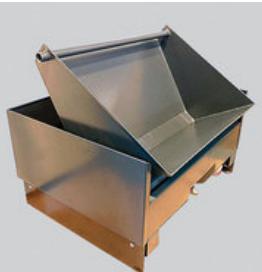
**M3****Сигнальный фонарь М3**

Сигнальный фонарь служит для дистанционного контроля рабочего статуса станка. Сигнал, подаваемый яркими светодиодами, виден с любой стороны станка благодаря уникальной конструкции отражателей.

Зеленый свет- станок находится в рабочем режиме, происходит распил заготовки. После отрезки и остановки пилы, фонарь перестает гореть, обозначая готовность к следующему резу. Красный свет- приводит к остановке станка. Индикация неисправности, такой как поломка пилы, перегрузка мотора, открытие защитных кожухов и прочих внештатных ситуаций. Синий свет- предупреждающий сигнал. Сообщает о том, что обрабатываемая заготовка закончилась.

**BG****BG Электропривод увеличенной мощности**

Электропривод с более производительным мотором 5,5 кВт увеличивает мощность резания. Эффективен для высокопроизводительной резки твердых металлов, например, нержавеющей стали.

**SDB 520****Контейнер для сбора стружки**

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

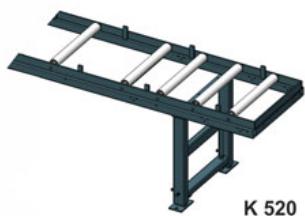
**ST separator****Контейнер для магнитного сепаратора**

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

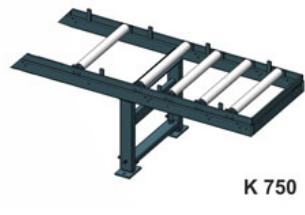
**STM magnetic separator****Магнитный сепаратор**

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.

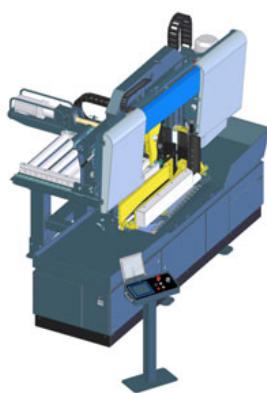
## РОЛЬГАНГИ



K 520



K 750



K 520



K 750

## 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.



Секция – листовая сталь с твердым покрытием.  
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

Ленточная пила с твердосплавными напайками служит для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с новыми уровнями абразии, его обеспечивают только ленточно-строгальные станки киппинга типа. Твердость зуба 1600-3800 НВ в зависимости от типа полотна.

#### Таблица подбора шага зубьев



ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ a(D) [мм]	ПОСТОЯННЫЙ ШАГ a(D) [мм]	ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ t [мм]	ПОСТОЯННЫЙ ШАГ 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

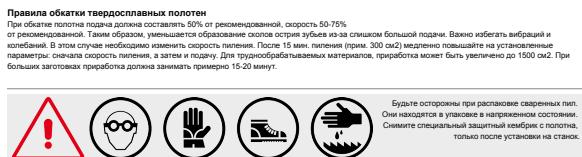
Правильная обкатка полотна гарантирует продолжительный срок службы инструмента.

1. У нового ленточного полотна очень острая режущая кромка
2. После правильной приработки возникает оптимальная серединная 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 зависит от материала, состояния полотна. После 15 мин. пиления (при 300 см/2) медленно плавноайте на установленные параметры, начиная 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
--------------------------	----------------------------------	----------------------