

АУКЦИОН ЛИСТ



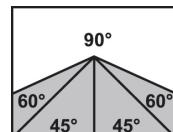
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

IR 200



Электропривод: 3 x 400 V/50 Hz, 0,9/1,4 kW, иль 1x 230V/50Hz 1,1 kW

Скорость резания: 40/80 m/min, иль 40 m/min

Максимальный размер рельс: 190/90 x 200 mm

Бак СОЖ: 5л

Габариты станка: 1011 x 481 x 531 mm

Вес станка: рама 52 кг / основание 19 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

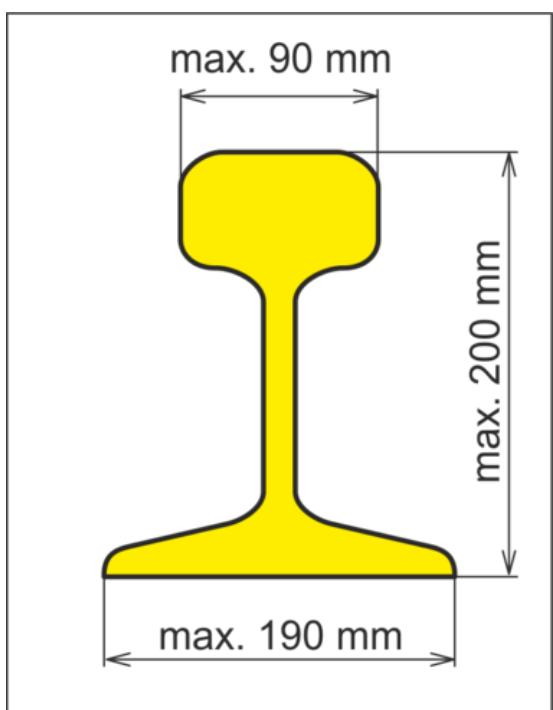
Компактная и легкая для транспортировки одноцелевая пила для резки рельсов. На данном станке используется ленточное 27x0,9 мм. Станок оснащен системой охлаждения.

Станок состоит из двух независимых пар, чтобы обеспечить максимально удобную транспортировку:

Зажимная часть с системой подачи рамы в зону реза позволяет очень просто, быстро и надежно закрепить станок на рельсе. Подача в зону реза осуществляется простым поворотом маховика. Массивная конструкция станка с прочными направляющими стойками обеспечивает максимальную точность реза и длительный срок службы.

Станок оснащен прочной алюминиевой рамой. Профессиональный, бесшумный и не требующий технического обслуживания электродвигатель с червячным редуктором. Точность подачи полотна в зону реза обеспечивается направлением твердосплавной ленты. Все вращающиеся детали оснащены стойкими промышленными подшипниками.

Очень простая и быстрая установка ленточного полотна и фиксация на системе блокировки. Станок оснащен системой охлаждения. Охлаждающая жидкость приводится в движение из бака СОЖ. При использовании биологически разлагаемых охлаждающих жидкостей использование системы охлаждения является абсолютно безвредным для окружающей среды. Для удобства транспортировки рама оснащена большими ручками, которые также служат защитой при погрузке и разгрузке.



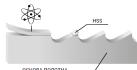
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

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.

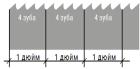


Сюда – лобовая сторона пилы.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки прикрепляется быстросменная насадка из специального твердого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

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 киппинга. 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, однаково 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, однаково 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%. При обкатке полотна подача должна составлять 50% 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 труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличено 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.

