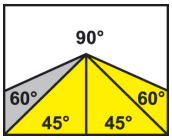
NABÍDKOVÝ LIST

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

ARG 250 plus S.A.F.



2710 x 27 x 0,9

	90°	-45°	+45°	+60°
●	250	180	200	125
■	240	160	190	120
▬	300 x 200	190 x 100	190 x 190	120 x 130

Hlavní motor	400 V, 50 Hz, 2,2 kW
Motor čerpadla	400 V, 50 Hz, 0,05 kW
Motor hydraulického agregátu	400 V, 50 Hz, 0,55 kW
Rychlost pásu	15-90 m/min.
Pracovní výška svěráku	910 mm
Olej v hydraulickém systému	cca 25 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 část 2-HLP)
Nádrž chladící kapaliny	cca 15 l
Rozměry stroje (min.)	1470 x 951 x 1455 mm
Rozměry stroje (max.)	1940 x 1451 x 1780 mm
Hmotnost stroje	550 kg

POPIS PRODUKTU

Robustní univerzální pásová pila nachází všeobecné uplatnění od nepřetržitých non stop provozů až po zámečnické a údržbářské dílny. Průmyslový pilový pás 27 x 0,9 mm je vyráběn v mnoha variantách a umožňuje průmyslové dělení široké škály materiálů, včetně nerezu nebo nástrojových ocelí. Stroj je vybaven výkonným průmyslovým hydraulickým agregátem. Po stisknutí jediného spínače se provede celý řezací cyklus – upnutí materiálu, start pilového pásu a systému chlazení, provedení řezu, zastavení pilového pásu a chlazení, zvednutí ramene do původní nastavitelné polohy a rozepnutí svěráku. To vše ve spojení s hydraulicky ovládaným posuvem pilového pásu do řezu podstatně zvyšuje produktivitu řezání, zvláště u velkých sérií a dělení plných a vysoce jakostních materiálů. Po přepnutí do ručního režimu je možné všechny funkce ovládat i samostatně. Hydraulický agregát umožňuje i nastavení potřebné síly přítlaku svěráku. K dosažení maximální produktivity řezání přispívá i možnost nastavení optimální rychlosti pilového pásu pomocí frekvenčního měniče v rozsahu 15–90 m/min., což výrazně přispívá i k přesnosti řezu a delší životnosti pilových pásů. Velký podstavec a masivní systém natáčení ramene s velkými ložnými plochami zaručují mimořádnou stabilitu stroje i při řezání těžkých obrobků.

• Plynulé nastavení úhlu řezu v rozsahu 90°–60° při stálé poloze upnutého materiálu.
• Velmi robustní konstrukce stroje, tvořená odlitky v šedé litině, zaručuje bezpečné pohlcování vibrací.
• Moderní koncepce ramene pilového pásu umožňuje velké řezné rozsahy při kolmých řezech i při dělení pod úhlem.
• Jednoduchá aretace a nastavení požadovaného úhlu řezu na úhlové stupnici s pevnými dorazy pro 60° vpravo a 45° vlevo.
• Otočný stůl se otáčí zároveň s pilovým pásem. Nedochází tím k zařezávání pilového pásu do ložné plochy svěráku.
• Masivní svěrák zajišťuje snadnou a spolehlivou aretaci materiálu.
• Velký průměr oběžných kol a precizní třístranné tvrdokovové vedení zaručuje dlouhodobou životnost pilového pásu a přesnost řezu.
• Naddimenzované uložení oběžných kol, systému napínacího kola a všech rotačních částí zvyšují dlouhodobou životnost stroje.
• Tichý a bezúdržbový pohon pilového pásu je zajištěn průmyslovým elektromotorem se šnekovou převodovkou.
• Ke stroji je zapojen kompletní chladící systém s výkonným čerpadlem a možností samostatné regulace průtoku na obou vodících kostkách. Vana emulze s čerpadlem je umístěna v podstavci stroje.
• Kontrola správného napnutí nebo přetržení pilového pásu. Při přetržení pilového pásu se stroj automaticky vypne.
• Snadné ovládání pomocí ergonomicky umístěných ovládacích prvků (elektro i hydraulika) na podstavci stroje.
• Stroj je vybaven nastavitelným odklopným dorazem materiálu s 500 mm stupnicí. Odklopný systém brání vzpříčení řezaného materiálu a zabraňuje tak poškození pilového pásu.

PŘÍSLUŠENSTVÍ

DR250/300/330*

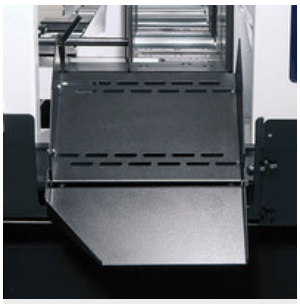
Doraz materiálu - Standardní vybavení
Robustní doraz s 500mm stupnicí pro nastavení požadované délky děleného materiálu.

FR*

Frekvenční měnič - Standardní vybavení
Umožňuje plynulou regulaci rychlosti pilového pásu v rozmezí 15–90 m/min. a tím nastavení optimálních řezných podmínek pro daný materiál.

HVP

Hydraulické přítlačné zařízení HVP
Slouží k upnutí materiálu při dělení ve svazku. Zabezpečuje spolehlivé upnutí pomocí hydraulicky ovládaného vertikálního přítlaku, pracujícího v cyklu s celým strojem.



KL

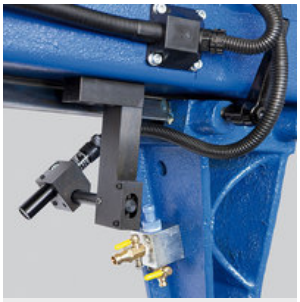
Skluzavka materiálu KL
Plynule navazuje na těleso svěráku za řezem a umožňuje snadné sklouznutí uříznutých kusů do bedny při dělení větších sérií. Konstrukce skluzavky ze 2 kusů zamezuje odtékání chladící kapaliny mimo stroj.

LA 50

Halogenová lampa LA 50
Zaručuje kvalitní osvětlení pracovního prostoru stroje. Neocenitelným pomocníkem hlavně při nedostatečném osvětlení na pracovišti.

MM

Mlhové mazání MM
Vytváří olejovou mlhu, která je vstřikována do oblasti řezu. Nahrazuje použití klasické chladící emulze, zvláště při dělení profilových materiálů, kde může docházet k únikům kapaliny mimo stroj. Možnost použití i ekologických olejů.



LS

Laserové zaměřování LS
Kvalitní průmyslový laser zobrazuje dráhu řezu na děleném materiálu. Výrazně usnadňuje, zrychluje a zpřesňuje nastavení požadované délky materiálu.

CD

Ukazatel napnutí pilového pásu CD
Umožňuje přesné napnutí pilového pásu na požadovanou hodnotu dle tlakoměru a jeho kontrolu během provozu stroje. Optimální napnutí pilového pásu je zásadní pro životnost pilového pásu i kvalitu řezu.

OPL

Oplachovací pistole OPL
Slouží k čištění pracovního prostoru stroje.

ANZ

Elektronické nastavení výšky zdvihu ramene ANZ
U standardního stroje se výška zdvihu ramene nastavuje manuálně na stupnici umístěné na kloubu stroje. V tomto provedení je na kloubu stroje umístěn snímač. Pokud nastavíte před sériovým řezáním v manuálním režimu požadovanou výšku zdvihu ramene, potom po přepnutí stroje do poloautomatického režimu se nastavená výška zdvihu ramene uloží do paměti stroje. Po uříznutí materiálu se rameno opět automaticky zvedne do nastavené výšky zdvihu ramene.

DOPRAVNÍKY

*) Je vždy součástí dopravníku.

Pozn.: M280 lze připojit i jako dopravník za řez pouze v případě, že není požadováno řezat pod úhly.

MAXtech

.

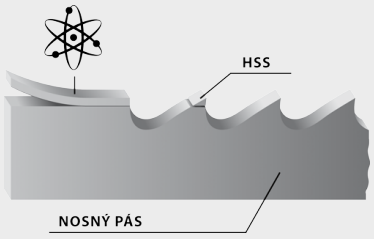
Originální pilové pásy, vyráběné nejmodernější technologií z nejkvalitnějších německých materiálů, za přísného dodržování veškerých předepsaných výrobních a kontrolních postupů.

.

Zaručují vysokou produktivitu a přesnost řezu při maximální životnosti pilového pásu.

.

Široká škála vyráběných typů pilových pásů a druhů ozubení umožňuje profesionální dělení prakticky všech dostupných materiálů.



Bimetalový pás
Skládá se z nosného pásu ze speciální oceli obsahující 4 % chromu, na který je navařena vrstva HSS mat., do kterého jsou vyfrézovány zuby.

Konstantní ozubení
Vzdálenost břitů zubů je vždy stejná.

Variabilní ozubení
Břity zubů mají rozdílnou vzdálenost, která se periodicky opakuje. Tím je dosažen větší řezný rozsah, schopnost více eliminovat vibrace způsobené nárazem břitu zubu na materiál, větší životnosti pilového pásu.

M42
Univerzální pilový pás, vhodný pro širokou paletu materiálu včetně nástrojových ocelí a nerezí do tvrdosti 45 HRC. Zuby jsou zhotoveny z oceli HSS-M42 s obsahem kobaltu.

M51
Pilový pás pro nástrojové a nerezové oceli s tvrdostí do 50 HRC. Špičky zubů jsou zhotoveny z oceli HSS-M51 s obsahem kobaltu a wolframu.

Tvrdokovový pás
Skládá se z nosného pásu ze speciální oceli do kterého jsou vyfrézovány zuby, na které jsou navařeny speciálně broušené tvrdokovové destičky. Tvrdokovový osazený pilový pás, vhodný pro dělení materiálů povrchově kalených, chromované součásti, výkovky a materiály s extrémní houževnatostí a tvrdostí do 62 HRC.

Řezný rozsah
Pro optimální výkon pilového pásu, je rozhodující správná volba velikosti zubu pilového pásu v závislosti na velikosti děleného materiálu.

PLNÉ MATERIÁLY				PROFILOVÉ MATERIÁLY			
Variabilní ozubení		**Konstantní ozubení**		**Variabilní ozubení**		**Konstantní ozubení**	
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		

Při volbě počtu zubů u pilového pásu platí zásada, že v okamžiku řezu musí být minimálně 4 zuby, ale ne více než 30 zubů.

Pozor při rozbalování svařených pilových pásů. Jsou v přepravním balení v napnutém stavu. Ochranný kryt pilového pásu odstraňte až po nasazení na stroj.

EMULZE

COOLcut Standard

COOLcut Standard – univerzální chladící a mazací emulze.
Doporučená koncentrace 5–10 %.
Balení 5 litrů. Ředění 1:20.
• optimální mazací a chladící vlastnosti během obráběcího procesu
• nízko aromatický, vysoce rafinovaný parafinický olej
• inhibitory koroze zaručují dobrou ochranu obrobků i stroje proti korozi
• biostabilita a vynikající smáčitelnost garantují nadstandardní chladící a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
• minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
• vysoká hospodárnost a rentabilita použití
Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

COOLcut Opti

COOLcut Opti – takto koncipovaná obráběcí kapalina umožňuje dosažení unikátních mazacích a chladících vlastností během obráběcího procesu.
Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 1 a 5 litrů. Ředění 1:20.
• špičkový, nízko aromatický, vysoce rafinovaný nafteniký minerální olej zaručuje mimořádnou stabilitu, ochranu proti korozi a smáčenlivost
• efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
• nadprůměrná stabilita a smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinky a to i při velice tvrdé vodě
• minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
• vysoká hospodárnost a rentabilita použití
• dlouhodobá biostabilita
Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

COOLcut Eco 65

COOLcut Eco 65 – univerzální, dle testu OECD 301-D dobře biologicky odbouratelný chladící a mazací emulgační olej. Biologická odbouratelnost 65 % za 21 dní.
Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.
• vynikajících mazací a chladící vlastnosti během obráběcího procesu
• vysoce rafinovaný syntetický esterový olej
• efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
• nadprům. stabilita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
• minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
• vysoká hospodárnost a rentabilita použití
• dlouhodobá biostabilita
Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

COOLcut Bio 90

COOLcut Bio 90 – univerzální, dle testu OECD 301-D dobře biologicky odbouratelný chladící a mazací emulgační olej. Biologická odbouratelnost 90 % za 21 dní. Díky své snadné biologické odbouratelnosti lze používat v jakémkoliv venkovním prostředí bez následků ekologické škody.
Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.
• vynikající mazací a chladící vlastnosti během obráběcího procesu
• vysoce rafinovaný syntetický esterový olej
• efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
• nadprům. stabilita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
• minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
• vysoká hospodárnost a rentabilita použití
• dlouhodobá biostabilita
Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.

COOLcut Micro

COOLcut Micro – unikátní polosyntetický řezný olej pro operace minimálního mazání olejovou mlhou bsahující vysoce rafinový minerální olej,vysoce rafinovaný syntetický esterový olej a efektivní vysokotlaké a protioděrové přísady. Takto koncipovaný řezný olej umožňuje dosažení unikátních mazacích a chladících vlastností během obráběcího procesu.
Balení 5 litrů. Používá se neředěný.

- vysoce rafinovaný syntetický esterový a minerální olej
- efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
- nízká viskozita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladící a mazací účinek
- minimální sklon k pěnění zaručuje efektivní mazání
- vysoká hospodárnost a rentabilita použití
- dlouhodobá stabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro všechny obráběcí operace mlhového mazání.

COOLcut Antifreeze

COOLcut Antifreeze – nízkotuhnoucí přísada do vodou mísitelných chladících emulzí pracujících v zimním období ve venkovním prostředí a to až do –20 °C, dle zvoleného dávkování.
Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

- efektivně snižuje bod tuhnutí kapaliny
- velmi dobrá odolnost proti oxidaci je zárukou velmi dlouhé životnosti
- nepůsobí agresivně na těsnící prvky (elastomery), s nimiž přicházejí do styku

Optima Antifreeze	(%)	10	20	30	40	50
Teplota tekutosti	(°C)	-5	-10	-17	-26	-40

DOPORUČUJEME

OH 90

Jednoduché a velmi rychlé odhrocení všech druhů profilů (včetně vnitřních hran) nebo plného materiálu pomocí rotujícího ocelového kartáče. Kvalitní konstrukce stroje se silným třífázovým motorem umožňuje jeho využití od zámečnických dílen až po tovární provozy. Oproti ručnímu odhrocování extrémně snižuje potřebný čas a tím šetří vaše náklady. A to při nesrovnatelně vyšší, rovnoměrné kvalitě odhrocení. Pro nerezové výrobky doporučujeme použití nerezového kartáče.

Příklady rozdílu mezi ručním odhrocením (včetně vnitřních stran) a při použití OH 90

Uzavřený profil 60 x 60 x 2 mm:	ruční odhrocení - 32 s	strojní OH 90 - 8 s
Trubka průměr 50 x 2 mm:	ruční odhrocení - 21 s	strojní OH 90 - 4 s

OHE 90

Jednoduché a velmi rychlé odhrocení všech druhů profilů (včetně vnitřních hran) nebo plného materiálu pomocí rotujícího ocelového kartáče. Kvalitní konstrukce stroje se silným třífázovým motorem umožňuje jeho využití od zámečnických dílen až po tovární provozy. Oproti ručnímu odhrocování extrémně snižuje potřebný čas a tím šetří vaše náklady. A to při nesrovnatelně vyšší, rovnoměrné kvalitě odhrocení.

Příklady rozdílu mezi ručním odhrocením (včetně vnitřních stran) a při použití OH 90

Uzavřený profil 60 x 60 x 2 mm:	ruční odhrocení - 32 s	strojní OH 90 - 8 s
Trubka průměr 50 x 2 mm:	ruční odhrocení - 21 s	strojní OH 90 - 4 s