



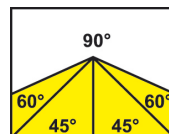
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 500 plus S.A.F.



6040 x 41 x 1,3

	90°	-45°	+45°	+/- 60°
●	500	500	500	350
■	450	440	440	310
■	620 x 450	440 x 450	430 x 450	310 x 400

Hauptmotor	400 V, 50 Hz, 4 kW
Pumpenmotor	400 V, 50 Hz, 0,12 kW
Motor vom Hydraulikaggregat	400 V, 50 Hz, 0,55 kW
Sägeblattgeschwindigkeit	15-90 m/min.
Arbeitshöhe vom Spannstock	870 mm
Öl im Hydrauliksystem	ca. 26 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 Teil 2-HLP)
Kühlmittelbehälter	ca. 35 l
Maschinenabmessungen	Maßzeichnung
Maschinengewicht	1530 kg

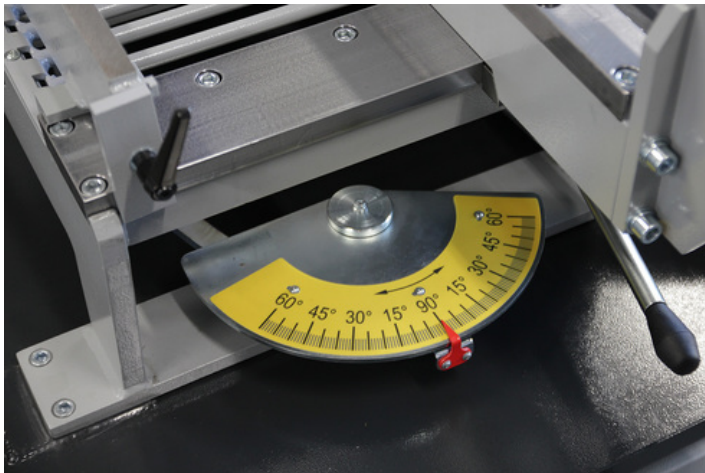
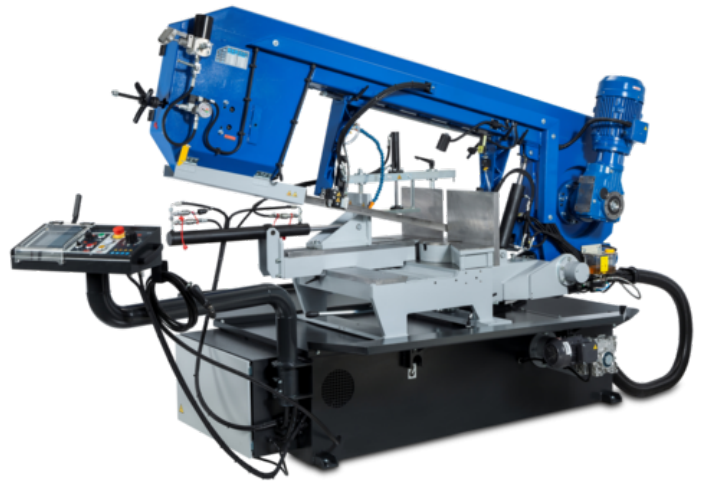
PRODUKTBESCHREIBUNG

Der massive Sägerahmen mit seiner modernen Konzeption ermöglicht sowohl industrielles Sägen von Vollmaterial, als auch Sägen von großen Profilen einschließlich der Winkelschnitte. Dazu ist der maximale Sägebereich für Winkelschnitte 60° rechts und 60° links angepasst. Diese robuste Industrie-Bandsäge findet ihre Anwendung in sämtlichen anspruchsvollen Fertigungsbetrieben. Für präzises Sägen auch bei großen Querschnitten sorgt das Sägeband 41 x 1,3 mm. Es wird in einer Vielzahl von Varianten hergestellt und macht das Sägen einer breiten Materialskaala, einschließlich Edelstahl oder Werkzeugstahl möglich.

Einfache, intuitive Bedienung mit ergonomisch platzierten Bedienelementen am drehbaren zentralen Bedienpult. Am Display wird ebenfalls die benötigte Hubhöhe vom Sägerahmen je nach dem Materialquerschnitt eingestellt. Desweiteren ist es möglich, die zugeschnittene Stückzahl der eingestellten Serie sowie die Maschinendiagnose (Ein- und Ausgänge auf PLC, Schadenshistorie) zu beobachten. Am Display werden während des Schnittvorgangs die Sägeblattgeschwindigkeit, die Hauptmotorbelastung sowie eventuelle Fehlermeldungen angezeigt. Am Display wird auch der eingestellte Schnittwinkel angezeigt. Sonderzubehör. Nach dem Umschalten in den manuellen Betrieb können einzelne Maschinenfunktionen separat bedient werden. Die Maschine ist mit einem leistungsfähigen industriellen Hydraulikaggregat ausgestattet, mit dem auch die Einstellung der notwendigen Spanndruckkraft möglich ist. Dies alles in Verbindung mit hydraulisch gesteuertem Sägeblattvorschub hat eine deutlich erhöhte Schnittproduktivität, vor allem bei Großserien und beim Sägen von Vollmaterial und Hochqualitätsmaterial, zu Folge. Auf Knopfdruck wird der komplette Schnittzyklus durchgeführt – die Spannung vom Material, das Starten vom Sägeblatt und vom Kühlsystem, die Durchführung des Schnittvorgangs, das Stoppen vom Sägeblatt und vom Kühlsystem, die Rückstellung vom Sägerahmen in die verstellbare Ausgangsposition und das Öffnen des Spannstocks. Beide Führungsklötze sind mit automatischer Schnittdruckregulierung versehen, die das Sägen wesentlich beschleunigt und die Sägebandlebensdauer deutlich verlängert. Die höchstmögliche Schnittproduktivität wird durch die Einstellung optimaler Sägeblattgeschwindigkeit mittels eines Frequenzumrichters im Bereich 15–90 m/min. erreicht, wodurch die Schnittgenauigkeit und die Sägeblattlebensdauer unterstützt wird. Das ergonomische Maschinenuntergestell wird standardmäßig mit einer abnehmbaren Spänewanne geliefert, kann jedoch auch mit einem Schneckenspäneförderer als Zubehör ausgestattet sein. Die leistungsfähige elektrisch angetriebene Reinigungsbürste dient zur Spänebeseitigung vom Sägeblatt.

- Um maximale Systemsteifigkeit und damit auch hohe Schnittgenauigkeit zu erreichen, ist der Sägerahmen auf einem robusten Drehtisch an beiden Seiten in massiven Lagergehäusen befestigt, die mit vorgespannten Kegelrollenlagern versehen sind.
- Der Drehtisch dreht sich mit dem Sägeblatt mit. Dadurch wird das Einschneiden des Sägeblattes in die Spannstock-Auflage vermieden.
- Um die Rahmengerührung beim Winkelschneiden möglichst zu vereinfachen, ist das Schwenksystem in Kegelrollenlagern gelagert.
- Einfache Arretierung und Einstellung des gewünschten Schnittwinkels auf der Winkelskala oder digitales Erfassen und Anzeigen am Touchscreen-Display.
- Massiver Vollhub-Spannstock sichert einfache, schnelle und zuverlässige Materialsprungung.
- Die Laufräder mit großem Durchmesser und präzise Hartmetallführungen sichern hohe Sägeblattanglebigkeit und Schnittgenauigkeit.
- Die großzügig dimensionierte Lagerung der Laufräder, des Spannsystems und sämtlicher beweglicher Teile garantiert eine lange Standzeit der Maschine.
- Die Kombination vom Industrie-Elektromotor und einem Schneckengetriebe sorgt für einen geräuscharmen und wartungsfreien Sägeblattantrieb.
- An die Maschine ist ein komplettes Kühlsystem mit einer leistungsfähigen Pumpe angeschlossen, das separate Durchflussregelung an beiden Führungsklötzen und an einer weiteren flexiblen Leitung ermöglicht. Die Kühlmittelwanne mit der Pumpe ist im Maschinenuntergestell untergebracht.
- Die korrekte Sägeblattspannung oder der eventuelle Sägeblattbruch werden überwacht. Bei Sägeblattbruch schaltet sich die Maschine automatisch ab.
- Einfache Bedienung mit ergonomisch platzierten Bedienelementen (Elektrik und Hydraulik) am drehbaren Bedienpult.

FOTOGALERIE





FR*

Frequenzumrichter - Basisausstattung

Der Frequenzumrichter ermöglicht die Sägeblattgeschwindigkeit im Bereich 15–90 m/min. stufenlos zu regulieren und dadurch optimale Schnittbedingungen für das jeweilige Material einzustellen.



KDE*

Angetriebene Bürste - Basisausstattung

Die rotierende Stahlbürste wird von einem Industriemotor mit Schneckengetriebe angetrieben. Sie dient zur Beseitigung der Späne vom Sägeband.



AG*

Schnittdruckregulierung - Basisausstattung

Hydraulisch gesteuerte, beidseitige automatische Schnittdruckregulierung wird in Abhängigkeit vom Widerstand des zuschneidenden Materials eingestellt. Sie kürzt erheblich die Schnittzeit und verlängert die Sägebandlebensdauer.



HVP 500 PLUS

Hydraulischer Bündelspanner HVP

Der Bündelspanner dient zum Spannen vom Material beim Schneiden im Bündel. Er sichert zuverlässige Materialspannung mittels der hydraulisch gesteuerten Vertikaldrucks, der in einem Zyklus mit der ganzen Maschine arbeitet.



LA 50

Halogenlampe LA

Die Halogenlampe sichert optimale Beleuchtung des Arbeitsbereichs an der Maschine. Nützliche Hilfe vor allem bei unzureichender Beleuchtung am Arbeitsplatz.



MM

Öl-Luft-Schmierung MM

Die Öl-Luft-Schmierung bildet einen Ölnebel, der in den Schnittbereich eingespritzt wird. Sie ersetzt die klassische Kühlemlulsion, vor allem beim Schneiden von Profilen, bei dem die Kühlflüssigkeit außerhalb der Maschine auslaufen kann. Die Verwendung von umweltfreundlichen Ölen möglich.



LS

Laserliner LS

Der hochwertige Industrielaser zeigt die Schnittlinie am zuschneidenden Werkstück an. Er bringt wesentliche Vereinfachung, Beschleunigung und präzisere Einstellung der gewünschten Materiallänge.



DR 380/400/500

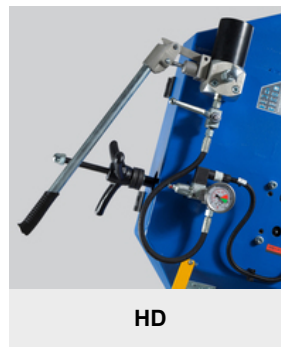
Materialanschlag

Ein robuster Anschlag mit 500 mm Skala für Einstellung der gewünschten Länge des zutrennenden Materials. Verwendung ohne Rollenbahn.



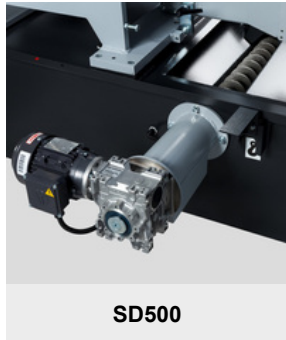
Winkelanzeige

Digitales Erfassen des eingestellten Schnittwinkels sorgt für schnelle und präzise Einstellung. Der Wert wird auf 0,1 Grad genau am zentralen Touchscreen-Display angezeigt. Dies ist hilfreich vor allem bei häufigem Winkelschneiden.



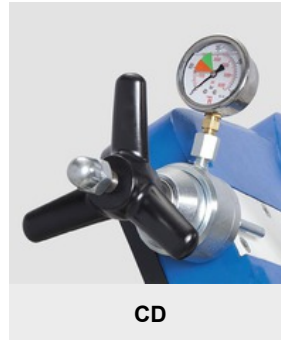
Hydraulische Bandspannung

Die hydraulische Bandspannung ermöglicht komfortable Spannung des Sägebandes mithilfe einer manuellen Hydraulikpumpe auf den gewünschten Wert entsprechend dem Manometer sowie Kontrolle während des Maschinenbetriebs. Optimale Sägebandspannung ist ein entscheidender Faktor für die Sägebandlebensdauer und Schnittqualität.



Schneckenspäneförderer SD

Der Schneckenförderer sichert eine kontinuierliche Späneableitung von der Maschine. Dadurch wird die zur Maschinenreinigung benötigte Zeit verkürzt, vor allem beim Schneiden vom Vollmaterial in Großserien, wo eine Vielzahl von Spänen entsteht.



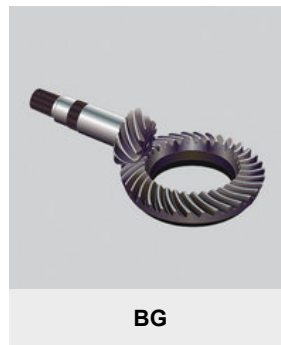
Bandspannungsanzeige CD

Die Bandspannungsanzeige ermöglicht das Sägeblatt mittels eines Manometers genau auf den gewünschten Wert zu spannen und den Druck während des Maschinenbetriebs zu kontrollieren. Optimale Sägeblattspannung ist entscheidend für die Sägeblattlebensdauer sowie für die Schnittqualität.



Spülpistole OPL

Die Spülpistole dient zur Reinigung des Arbeitsbereichs. Maschinenfunktionen sicher.



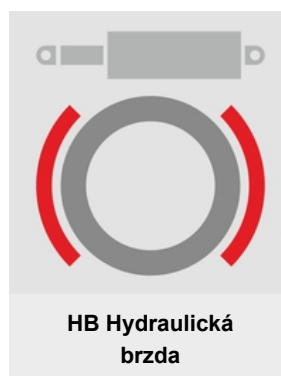
Kegelstirnradgetriebe mit Motor 5,5 kW

Kegelstirnradgetriebe mit einem stärkeren 5,5-kW-Motor erhöht die Schnittleistung der Maschine. Es ist für höchst produktives Sägen von zähfestem Material, z. B. Edelstahl geeignet.



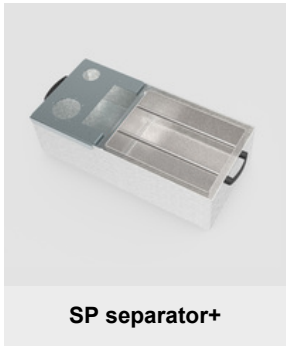
Spänebehälter SDB

Für einfache Handhabung ist der Container mit Rollen und einem kippbaren Spänebehälter ausgestattet.



Hydraulische Bremse der Sägerahmendrehung

Ermöglicht leichte Fixierung der Sägerahmenposition vom Bedienpult.



SP separator+

Edelstahlwanne und Späneseparator

Die robuste Edelstahlwanne als Sonderzubehör erhältlich und erlaubt das Ergänzen der Maschine mit einem Späneseparator. Der Späneseparator ist ein verzinkter, fein perforierter Behälter für das effektive Sammeln der Späne, die durch das Gitter im Sockel gelangten. Der volle Behälter kann einfach herausgenommen und außerhalb der Maschine gereinigt werden.

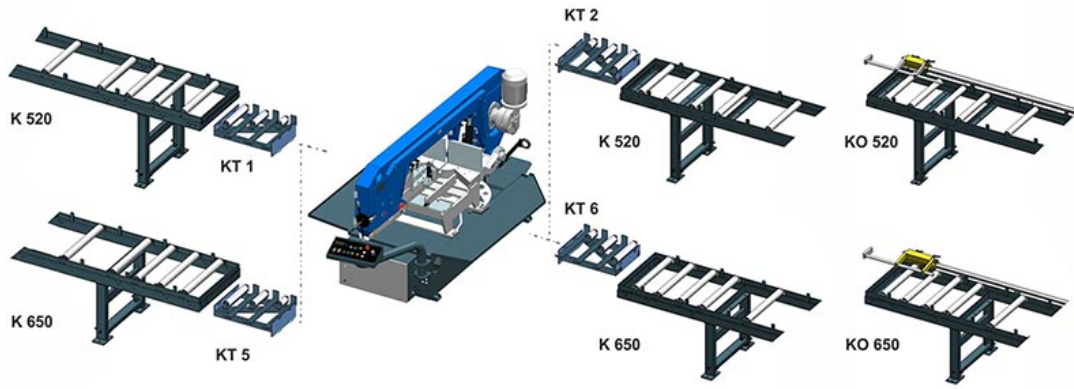


SPM magnetic separator+

Edelstahlwanne und magnetischer Späneseparator

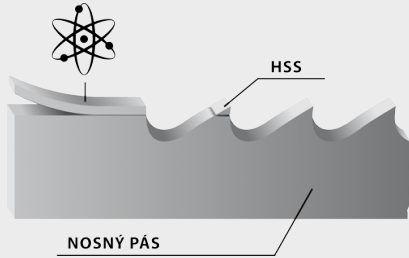
Die robuste Edelstahlwanne ist als Sonderzubehör erhältlich und erlaubt das Ergänzen der Maschine mit einem magnetischen Späneseparator. Besonders feine Späne, die durch das Gitter in der Säge gelangten, werden vom hoch effektiven magnetischen Späneseparator aufgefangen. Er spart Zeit für das Reinigen und Auseinandernehmen der Kühlleitung und verlängert den Lebenszyklus der Kühlemulsion. Diese Vorrichtung kann einfach herausgenommen und außerhalb der Maschine durch Herausziehen der Magnetstange aus der Hülse leicht gereinigt werden.

ROLLENBAHNEN





- Originale, mit der modernsten Technologie gefertigte Sägebänder aus hochwertigsten deutschen Materialien, die unter strikter Einhaltung aller vorgeschriebener Fertigungs- und Kontrollverfahren hergestellt sind.
- Sie gewährleisten hohe Produktivität und Schnittgenauigkeit bei maximaler Sägebandlebensdauer.
- Ein breites Angebot an Sägebandtypen und Verzahnungen ermöglicht professionelles Zerspanen von praktisch allen verfügbaren Werkstoffen.



Bimetallsägeband

Es besteht aus einem Trägerband, das aus einem speziellen Stahl mit 4 % Chromgehalt gefertigt ist. Auf das Trägerband ist eine HSS-Schicht angeschweißt, in die Zähne gefräst sind.



Konstante Verzahnung

Der Zahnschneiden-Abstand ist immer gleich.



Variable Verzahnung

Der Zahnschneiden-Abstand ist unterschiedlich und wiederholt sich periodisch. Dadurch wird ein größerer Sägebereich erreicht, die durch den Aufprall der Zahnschneiden auf das Material entstehenden Schwingungen effektiver beseitigt und die Sägebandlebensdauer verlängert.

M42

Universales Sägeband, geeignet für eine breite Materialpalette inklusive Werkzeugstahl und Edelstahl bis zur Härte 45 HRC. Die Zähne sind aus HSS-M42-Stahl mit Kobaltgehalt gefertigt.

M51

Das Sägeband für Werkzeugstahl und Edelstahl mit der Härte bis 50 HRC. Die Zahnschneiden sind aus HSS-M51-Stahl mit Kobalt- und Wolframgehalt gefertigt.

Hartmetallsägeband

Es besteht aus einem Trägerband, das aus einem speziellen Stahl gefertigt ist. Auf das Trägerband sind speziell geschliffene Hartmetallplatten angeschweißt. Hartmetallbestücktes Sägeband, geeignet für die Zerspanung von oberflächengehärteten Werkstoffen, Chromteilen, Schmiedestücken und Materialien mit extremer Zähigkeit und Härte bis zu 62 HRC.

Sägebereich

Um optimale Sägebandleistung zu erreichen, muss ein Sägeblatt mit der richtigen Zahngröße je nach den Abmessungen des zu schneidenden Materials gewählt werden.



Variable Verzahnung		Konstante Verzahnung		Variable Verzahnung		Konstante Verzahnung	
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		

Beim Festlegen der Zähnezahl eines Sägebandes gilt die Regel, dass beim Schneiden mindestens 4 Zähne, jedoch nicht mehr als 30 Zähne im Eingriff sein sollen.



Achtung beim Auspacken der geschweißten Sägebänder. Sie befinden sich für Transportzwecke im gespannten Zustand. Die Schutzabdeckung nehmen Sie vom Sägeband erst ab, wenn das Sägeblatt auf der Maschine aufgesetzt ist.



COOLcut Standard

COOLcut Standard – universale Kühl-/Schmieremulsion.

Empfohlene Konzentration: 5-10 %. Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.

- Optimale Schmier-/Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess
- Niederaromatisches, hochraffiniertes Paraffinöl
- Korrosionsinhibitoren schützen die Maschinen effektiv vor Korrosion
- Biostabilität und ausgezeichnete Benetzbarkeit sorgen für außergewöhnliche Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



COOLcut Opti

COOLcut Opti – so konzipierte Bearbeitungsflüssigkeit bietet einzigartige Schmier- und Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess.

Empfohlene Konzentration: 4-7 %. Packung: 1 und 5 Liter. Verdünnung: 1:20.

- Hervorragendes, niederaromatisches, hochraffiniertes naphthenisches Mineralöl garantiert eine einzigartige Stabilität, Korrosionsbeständigkeit und Benetzbarkeit
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Überdurchschnittliche Stabilität und Benetzbarkeit sorgen für hervorragende Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Biostabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



COOLcut Eco 65

COOLcut Eco 65 – universales, nach OECD 301-D gut biologisch abbaubares Kühl- und Schmier-Emulgieröl. Biologische Abbaubarkeit 65 % in 21 Tagen.

Empfohlene Konzentration: 4-7 %. Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.

- Hervorragende Schmier-/Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess
- Hochraffiniertes syntetisches Esteröl
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Überdurchschnittliche Stabilität und Benetzbarkeit sorgen für hervorragende Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Biostabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



COOLcut Bio 90

COOLcut Bio 90 – universales, nach OECD 301-D gut biologisch abbaubares Kühl- und Schmier-Emulgieröl. Biologische Abbaubarkeit 90 % nach 21 Tagen. Dank ihrer leichten biologischen Abbaubarkeit ist es in jedweder Außenumgebung anwendbar, ohne die Umwelt zu beeinträchtigen. Empfohlene Konzentration: 4-7 %. Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.

- Hervorragende Schmier-/Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess
- Hochraffiniertes syntetisches Esteröl
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Überdurchschnittliche Stabilität und Benetzbarkeit sorgen für hervorragende Kühl-/Schmierwirkung sogar bei sehr hartem Wasser
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Biostabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist sie für Bearbeitungsvorgänge sowohl an konventionellen Bearbeitungsmaschinen, als auch an NC-/CNC-Bearbeitungszentren vorgesehen.



COOLcut Micro

COOLcut Micro – einzigartiges halbsynthetisches Schneidöl für Operationen mit minimaler Öl-Luft-Schmierung, das hochraffiniertes Mineralöl, hochraffiniertes syntetisches Esteröl und effektive Hochdruck- und Antiverschleißadditive enthält. So konzipiertes Schneidöl bietet einzigartige Schmier- und Kühleigenschaften beim Bearbeitungsprozess.

Packung: 5 Liter. Es wird unverdünnt verwendet.

- Hochraffiniertes syntetisches Ester- und Mineralöl
- Effektive Korrosionsinhibitoren garantieren einen langfristigen Maschinen- und Werkstückschutz vor Korrosion
- Niedrige Viskosität und hervorragende Benetzbarkeit sorgen für ausgezeichnete Kühl- und Schmierwirkung
- Minimale Schäumungsneigung garantiert effektives Schmieren
- Hohe Wirtschaftlichkeit und Effizienz
- Nachhaltige Stabilität

Neben der Verwendung an Bandsägen ist es auch für sämtliche Bearbeitungsvorgänge mit Öl-Luft-Schmierung vorgesehen.



COOLcut Antifreeze

COOLcut Antifreeze – niedrigschmelzender Zusatz zu wassermischbaren Kühlemulsionen, der für Außenverwendung im Winter bis zu -20 °C, je nach der gewählten Dosierung, geeignet ist.

Packung: 5 Liter. Verdünnung: 1:20.

- Effektive Senkung vom Stockpunkt
- Sehr hohe Oxidationsbeständigkeit garantiert eine extrem lange Lebensdauer
- Wirkt nicht aggressiv auf die Dichtelemente (Elastomere), mit denen er in Berührung kommt

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

WIR EMPFEHLEN



OH 90

Einfaches und sehr schnelles Entgraten von allen Profilarten (inklusive Innenkanten) oder Vollmaterial mit einer rotierenden Stahlbürste. Hochwertige Maschinenkonstruktion mit einem starken dreiphasigen Motor macht die Anwendung in Schlosserwerkstätten sowie in Fertigungsbetrieben möglich. Im Gegensatz zu manuellem Entgraten wird die benötigte Zeit wesentlich verkürzt, wodurch Ihre Kosten herabgesetzt werden können. Und dies alles bei unvergleichbar höherer, gleichmäßiger Entgratungsqualität. Für Edelstahl-Werkstücke empfiehlt man eine Edelstahlbürste zu verwenden.

Beispiele für den Unterschied zwischen dem manuellen Entgraten (inklusive Innenseiten) und dem Entgraten mit OH 90

Geschlossenes Profil: 60 x 60 x 2 mm:	manuelles Entgraten - 32 s	maschinelles Entgraten mit OH 90 - 8 s
Rohrdurchmesser: 50 x 2 mm:	manuelles Entgraten - 21 s	maschinelles Entgraten mit OH 90 - 4 s



OHE 90

Einfaches und sehr schnelles Entgraten von allen Profilarten (inklusive Innenkanten) oder Vollmaterial mit einer rotierenden Stahlbürste. Hochwertige Maschinenkonstruktion mit einem starken dreiphasigen Motor macht die Anwendung in Schlosserwerkstätten sowie in Fertigungsbetrieben möglich. Im Gegensatz zu manuellem Entgraten wird die benötigte Zeit wesentlich verkürzt, wodurch Ihre Kosten herabgesetzt werden können. Und dies alles bei unvergleichbar höherer, gleichmäßiger Entgratungsqualität.

Technische Parameter wie bei der OH 90. Vereinfachte Version. Bei dieser Version wird die Blende der Arbeitsöffnung zum Antrieb geschoben und nicht der Antrieb zur Arbeitsöffnung.

Beispiele für den Unterschied zwischen dem manuellen Entgraten (inklusive Innenseiten) und dem Entgraten mit OHE 90

Geschlossenes Profil: 60 x 60 x 2 mm:	manuelles Entgraten - 32 s	maschinelles Entgraten mit OHE 90 - 8 s
Rohrdurchmesser: 50 x 2 mm:	manuelles Entgraten - 21 s	maschinelles Entgraten mit OHE 90 - 4 s