



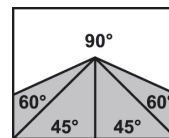
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

IR 200



2120 x 27 x 0,9

Hauptmotor	3 x 400 V/50 Hz, 0,9/1,4 kW, oder 1 x 230 V/50Hz, 1,1 kW
Sägeblattgeschwindigkeit	40/80 m/min, oder 40 m/min
Schientypen	R65, S49, S54, UIC 54, UIC 60
Max. Schienenabmessungen	190/90 x 190 mm
Kühlmittelbehälter	ca. 5 l
Maschinenabmessungen	1011 x 481 x 531 mm
Maschinengewicht	Rahmen 52 kg / Untergestell 19 kg

PRODUKTBESCHREIBUNG

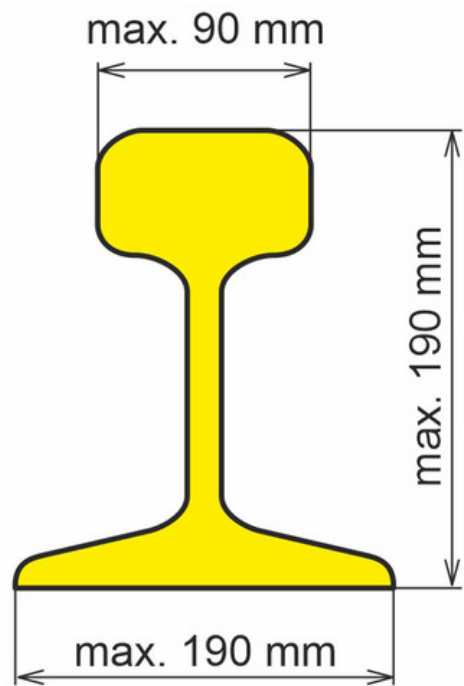
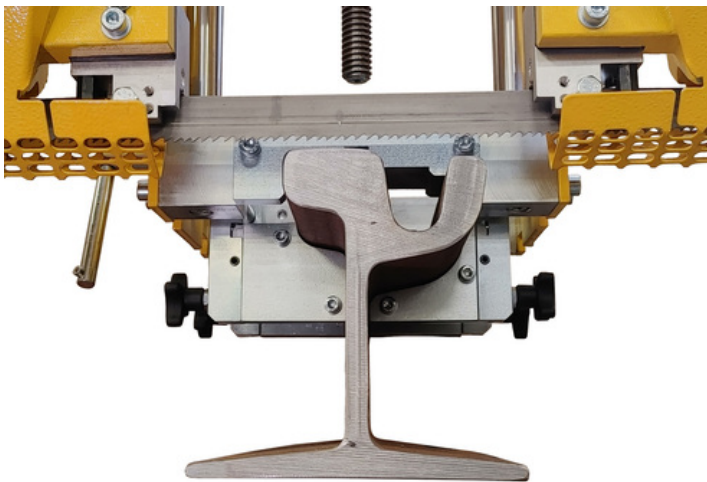
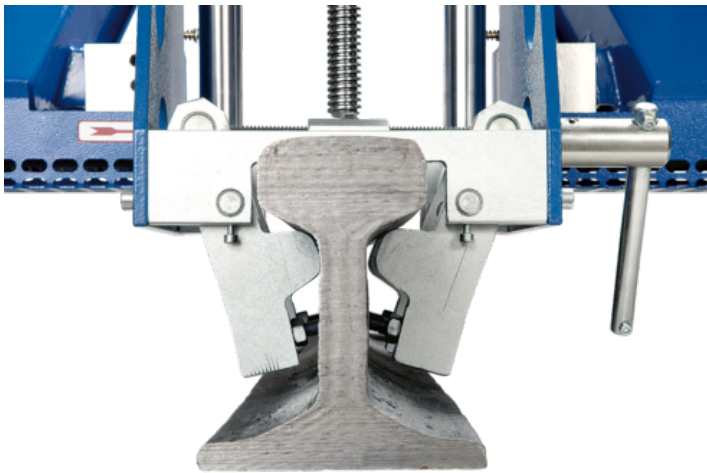
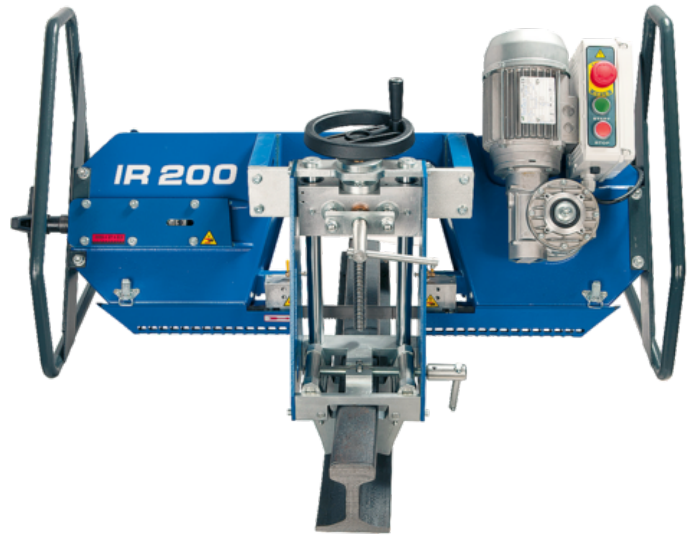
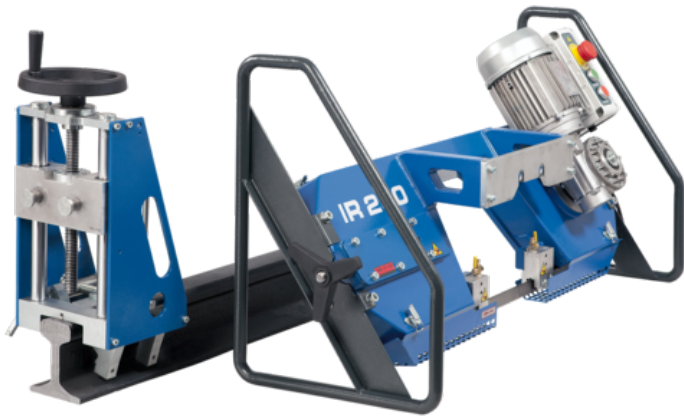
Kompakte, leicht zu transportierende Bandsäge für schnelles und komfortables Schneiden von Schienen. Sie findet ihre Anwendung vorwiegend im Bereich der Reparaturen und Instandhaltung von Schienen.

Um den Transport möglichst einfach zu gestalten, besteht die Säge aus zwei separaten Einheiten.

- Die Spanneinheit mit dem Schnittvorschub des Sägerahmens. Sie ermöglicht sehr einfaches, schnelles und zuverlässiges Spannen an der Schiene. Der Schnittvorschub erfolgt mit einfachem Handraddrehen. Für maximale Schnittgenauigkeit und lange Lebensdauer sorgt eine vollkommen massive, auf Hartchromstangen geführte Systemkonstruktion.
- Der Sägerahmen. Der Sägerahmen besteht aus einem massiven Aluminiumdruckgussteil. Ein professioneller, geräuscharmer und wartungsfreier Sägeblattantrieb wird durch die Industrie-Elektromotor-Schneckengetriebe-Kombination gesichert. Für präzise Sägeblattführung beim Sägen sorgt eine präzise Hartmetall-Sägeblattführung. Industrielle, massive Lagerung von Laufrädern, dem Spannradsystem und allen rotierenden Teilen.

Sehr einfaches und schnelles Aufsetzen des Sägeblattrahmens und der Arretierung auf das Spannsystem. An die Maschine ist ein Kühl- und Schmiersystem des Sägeblattes angeschlossen. Vom Druckbehälter wird die Emulsion direkt in den Sägepunkt gebracht. Bei Verwendung von biologisch abbaubaren Emulsionen ist der Betrieb vom Kühlsystem komplett umweltfreundlich. Um den Transport zu vereinfachen, ist der Sägerahmen mit großen Haltegriffen versehen, die zugleich als Schutz bei der Handhabung und dem Ablegen dienen.

FOTOGALERIE





- 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 Zahnspitzen 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 Zähnezahls 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

