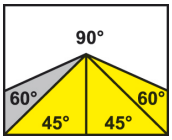
CATÁLOGO

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

ARG 260 plus E



2880 x 27 x 0,9

	90°	-45°	+45°	+60°
●	260	180	200	125
■	240	160	185	105
▬	300 x 185	190 x 105	185 x 195	125 x 105

Motor principal	400 V, 50 Hz, 0,9/1,4 kW
Motor de la bomba	400 V, 50 Hz, 0,05 kW
Velocidad de la hoja de sierra	35/70 m/min.
Altura de trabajo de la mordaza	900 mm
Tanque de refrigerante	cca 15 l
Dimensiones de la máquina	Dibujo de Dimensiones
Peso de la máquina	310 kg

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Versión innovadora de la conocida serie de modelos ARG 250 que se ha producido durante 25 años, con un brazo de cinta de sierra completamente nuevo y de diseño exclusivo. Aumento del diámetro máximo del material dividido de 250 mm a 260 mm. El último concepto de fundición de brazo con cavidades está equipado con ruedas de desplazamiento con un diámetro aumentado. El mayor diámetro de las ruedas garantiza una menor tensión de flexión de la banda de sierra. Todo esto garantiza una rigidez excepcional de todo el sistema, una larga vida útil de las cintas de sierra y la máxima precisión de corte. Las partes huecas del brazo contienen todo el cableado y las líneas de refrigerante, lo que las protege de daños. El nuevo concepto de brazo también simplifica enormemente el reemplazo de la banda de sierra o la limpieza del interior del brazo: simplemente abre la cubierta con bisagras y permanece en la posición superior. Además de crear un diseño completamente nuevo del brazo, también realizamos muchos ajustes y cambios técnicos que mejoraron la calidad, la comodidad del usuario y la vida útil de la máquina. Además, el brazo elevador ahora también tiene una palanca ajustable en altura para un funcionamiento ergonómico. Como accesorio, puede utilizar un cepillo de limpieza de cinta de sierra, impulsado sincrónicamente desde la rueda motriz.

La sierra de cinta universal está valorada para uso general en plantas de producción continua ininterrumpida y también en talleres (trabajos en cerraduras, mantenimiento). La banda industrial de 27 x 0,9 mm se fabrica en muchas versiones y permite cortar una amplia gama de materiales, incluido el acero inoxidable o el acero para herramientas. La elevación del brazo de la sierra de cinta es manual; la alimentación al corte se realiza por el peso del brazo, con posibilidad de regulación continua por la válvula de mariposa del amortiguador de aceite. Cuando finaliza el corte, el accionamiento de la sierra de cinta se apaga automáticamente. Para facilitar la elevación del brazo, la máquina está equipada con resortes de tensión ajustables que permiten ajustar la fuerza óptima requerida para la elevación del brazo de acuerdo con las características del material a cortar. El sistema de tornillo de banco contribuye a la versatilidad de uso al proporcionar un ajuste continuo bilateral del ángulo de corte dentro de los rangos de 60 ° a la derecha y 45 ° a la izquierda. El plato giratorio gira junto con la cinta de sierra. Gracias a eso, la cinta de sierra no corta la superficie de carga del tornillo de banco.

• El robusto marco de la máquina se compone de piezas fundidas de fundición gris y, por lo tanto, garantiza la absorción de vibraciones.
• El concepto moderno del brazo de la sierra de cinta permite amplios rangos de corte en cortes verticales y angulares.
• Bloqueo y ajuste sencillos del ángulo de corte deseado en la escala de ángulos con topes fijados a 45 °, 60 ° y 90 °.
• El enorme tornillo de banco de sujeción rápida garantiza una sujeción del material fácil y fiable.
• Las ruedas de rodadura de gran diámetro y la guía precisa de metal duro de tres lados garantizan una larga vida útil de la banda y precisión de corte.
• El diseño excesivo de los cojinetes de las ruedas, el sistema de las ruedas tensadoras y todas las piezas giratorias garantiza una larga vida útil de la máquina.
• La transmisión de banda silenciosa y sin mantenimiento es proporcionada por un motor eléctrico industrial con caja de engranajes helicoidales.
• El motor trifásico de dos velocidades (400 V) permite seleccionar la velocidad de la banda entre 35 y 70 m / min.
• La máquina está conectada a un completo sistema de refrigeración con bomba de alto rendimiento y posibilidad de regular la
fluir en ambos cabezales de guía de forma independiente. El tanque de refrigerante con una bomba se coloca en la base de la máquina.
• Fácil control mediante controles colocados ergonómicamente (eléctricos e hidráulicos) en la base de la máquina.
• La máquina está equipada con un tope de pieza de 250 mm.

Todas las imágenes son solo para fines ilustrativos. El rendimiento real del producto puede variar debido a las continuas mejoras.

GALERÍA DE IMÁGENES

ACCESORIOS

DR105/130/200/235*

Tope de la pieza de trabajo – equipamiento estandar
Tope simple para ajustar la longitud deseada del material a cortar.

FR

Convertidor de frecuencia FR
Permite la regulación continua de la velocidad de la cinta de sierra en el rango de 15 a 90 m/min, ajustando así las condiciones de corte óptimas para el material dado.

VP

Dispositivo de presión VP
Sirve para sujetar el material durante el corte en haces. Permite una sujeción sencilla y fiable del material mediante presión vertical manual.

LA 50

Lámpara halógena LA 50
Proporciona una buena iluminación del lugar de trabajo de la máquina. Una herramienta invaluable, especialmente cuando la iluminación del lugar de trabajo es insuficiente.

MM

Lubricación por neblina de aceite MM
Crea una niebla de aceite que se pulveriza sobre el filo de corte. Sustituye al uso de un refrigerante clásico, especialmente al cortar secciones durante las cuales pueden producirse fugas. Posibilidad de utilizar aceites ecológicos.

DR235

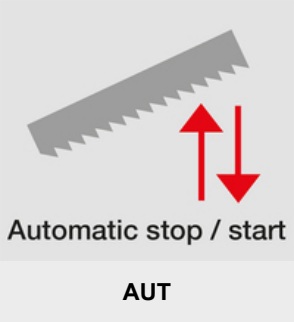
Tope de la pieza de trabajo DR
Tope robusto con escala de 500 mm para ajustar la longitud necesaria del material a cortar.

KDM

Cepillo de limpieza KDM
Cepillo de limpieza de acero, accionado por rueda motriz. Se utiliza para eliminar virutas de la cinta de sierra detrás del corte.

CD

Indicador de tensión de la cinta de sierra CD
Garantiza un tensado preciso de la cinta de sierra al valor requerido según el manómetro y su control durante el uso de la máquina. La tensión óptima de la cinta de sierra es esencial para su vida útil y su precisión de corte.

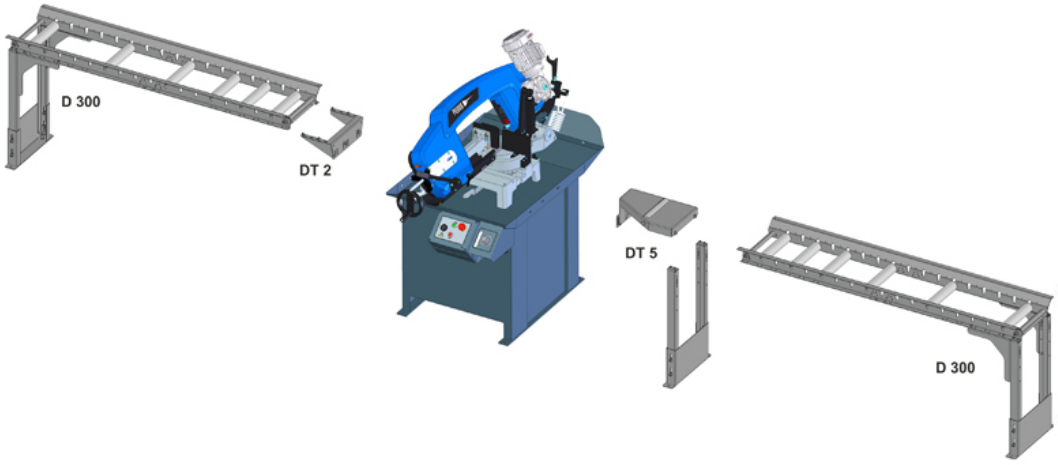


AUT

Descenso automático del brazo AUT

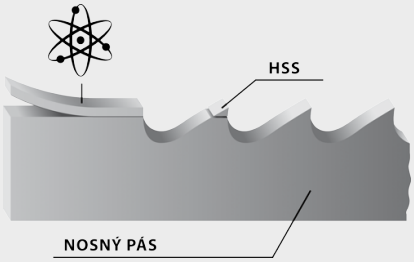
En las máquinas estándar, la válvula de control del descenso del brazo tiene que cerrarse después de la elevación del brazo y para el siguiente descenso del brazo, la velocidad de descenso tiene que ajustarse de nuevo. En esta versión, la válvula de control está equipada adicionalmente con una válvula electrohidráulica, que permanece después de la elevación del brazo en la posición ajustada. Después del arranque de la hoja de sierra, se libera automáticamente y el brazo desciende al corte a una velocidad establecida. Por lo tanto, el ajuste de la velocidad de descenso para cada corte cae. Esto elimina significativamente los errores del operador, protegiendo así las hojas de sierra y aumentando también la productividad de la máquina. Una ayuda ideal para cortar material en series más grandes.

TRANSPORTADORES



MAXtech

- Original bandsaw blades produced using the latest technology with top-quality German materials, while strictly complying with all stated production and control procedures.
- High productivity and precision of cut with the maximum service life of the blade is ensured.
- Wide range of produced types of sawblades and toothing enables the professional cutting of almost all available materials.



Bi-metal blade
Consists of bearing band from special steel on which a layer of HSS material is welded into where the teeth are milled.

Constant toothing
The distance of the teeth are always the same.

Variable toothing
The distance of teeth vary and is periodically repeated. This results in a greater cutting range, ability to further eliminate vibrations caused by the impact of the tooth blade on material, longer service life of the blade.

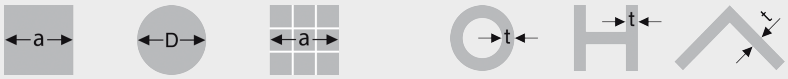
M42
Universal blade recommended for a wide palette of material, including tool steels and stainless steel up to hardness 45 HRC. Teeth are made from steel HSS-M42 containing cobalt.

M51
Blade for tool and stainless steel with hardness up to 50 HRC. Tooth tips are made from steel HSS-M42 containing cobalt and wolfram

Carbide
Consists of bearing band from special steel into which the teeth are milled on which especially grinded carbide plates are welded. The carbide mounted blade is recommended for cutting surface hardened materials, chrome parts, forged pieces and materials with external tenacity and hardness up to 62 HRC.

Cutting range
For optimal output of the blade, the correct selection of the size of the blade tooth is important depending on the size of the divided material.

SOLID MATERIALS	PROFILED MATERIALS



Variable toothing		Constant toothing		Variable toothing		Constant toothing	
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		

When selecting the number of teeth for the blade, the general principle applies of a minimum of 4 teeth, but no more than 30 teeth are in contact with the work piece.

Be careful when unpacking welded saw blades. They are in a shipping container in tensioned condition. Remove the saw blade cover only after fitting it onto the machine.

EMULSIONES

COOLcut Standard

COOLcut Standard – universal coolant and lubricant.
Recommended concentration 5–10 %. 5 litres pack. Dilution 1:20.
• fluid allows achievement of optimal lubricating and cooling properties during the machining process
• low aromatic, highly refined paraffinic oil
• effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
• bio stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
• minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
• high efficiency and profitability of use
Except use on log band saws the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.

COOLcut Opti

COOLcut Opti – universal coolant and lubricant. Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining process.
Recommended concentration 4–7 %. 1 and 5 litres pack. Dilution 1:20.
• low aromatic, highly refined mineral oil
• effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
• above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
• minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
• high efficiency and profitability of use
• long-term biostability
In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.

COOLcut Eco 65

COOLcut Eco 65 – universal cooling and lubricating emulsifying oil, well biodegradable according to OECD 301-D test. Biodegradability of 65 % in 21 days.
Recommended concentration 4–7 %. 5 litres pack. Dilution 1:20.
• Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining
• process
• highly refined synthetic ester oil
• effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
• above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
• minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
• high efficiency and profitability of use
• long-term biostability
In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.

COOLcut Bio 90

COOLcut Bio 90 – universal cooling and lubricating emulsifying oil, well biodegradable according to OECD 301-D test. Biodegradability of 90 % in 21 days. Due to its biodegradability it can be used in any outdoor environment without environmental damage.
Recommended concentration 4–7 %. 5 litres pack. Dilution 1:20.
• Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining
• process
• highly refined synthetic ester oil
• effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
• above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
• minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
• high efficiency and profitability of use
• long-term biostability
In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.

COOLcut Micro

COOLcut Micro – an easily biodegradable semi-synthetic cooling and lubricating micro-emulsion. Due to its biodegradability it can be used in any outdoor environment without environmental damage. Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining process.
Pack of 5 litres. Use undiluted.
• highly refined synthetic ester oil
• effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
• above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
• minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
• high efficiency and profitability of use
• long-term biostability
In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres. 5 litres pack.

COOLcut Antifreeze

COOLcut Antifreeze – low-freezing ingredient for water miscible coolants used in winter in outdoors environment, up to minus 20 °C, depending on the dosage.
5 litres pack. Dilution 1:20.
• effectively lowers the freezing point of the fluid
• very good resistance to oxidation guarantees long service life
• does not act aggressively on the sealing elements (elastomers), to which it comes into contact.

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

RECOMENDADOS

OH 90

Simple and very fast deburring of all kinds of sections (including the internal edges) or full material by a rotary steel brush. High quality construction of the machine along with a three-phase motor make use of the machine possible in specialized workshops as well as in production plants. Compared to manual deburring it reduces the required time and hence reduces your costs. While maintaining incomparably higher and balanced quality of deburring.
We recommend using stainless steel brush for stainless steel products.
Example of the difference between manual deburring (including internal edges) and OH 90

Hollow section 60 x 60 x 2 mm:	manual deburring - 32 s	machine OH 90 - 8 s
Tube diameter 50 x 2 mm:	manual deburring - 21 s	machine OH 90 - 4 s

OHE 90

Simple and very fast deburring of all kinds of sections (including the internal edges) or full material by a rotary steel brush. High quality construction of the machine along with a three-phase motor make use of the machine possible in specialized workshops as well as in production plants. Compared to manual deburring it reduces the required time and hence reduces your costs. While maintaining incomparably higher and balanced quality of deburring.
We recommend using stainless steel brush for stainless steel products.
Example of the difference between manual deburring (including internal edges) and OH 90

Hollow section 60 x 60 x 2 mm:	manual deburring - 32 s	machine OH 90 - 8 s
Tube diameter 50 x 2 mm:	manual deburring - 21 s	machine OH 90 - 4 s