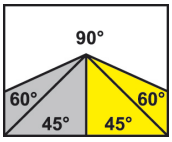
# CATÁLOGO

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

## ARG 300 F




3150 x 27 x 0,9

| | 90° | +45° | +60° |
|---|---|---|---|
| ● | 300 | 240 | 155 |
| ■ | 290 | 225 | 150 |
| ▬ | 375 x 190 | 240 x 160 | 150 x 150 |

| | |
|---|---|
| Motor principal | 400 V, 50 Hz, 2,2 kW |
| Motor de la bomba | 400 V, 50 Hz, 0,05 kW |
| Velocidad de la hoja de sierra | 15 – 90 m/min. |
| Altura de trabajo de la mordaza | 910 mm |
| Tanque de refrigerante | cca 15 l |
| Dimensiones de la máquina | Dibujo de Dimensiones |
| Peso de la máquina | 455 kg |

# DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**Un nuevo diseño único. Una versión mejorada de la legendaria serie de modelos ARG 300, fabricada durante más de 20 años, con un brazo de hoja de sierra completamente nuevo.**

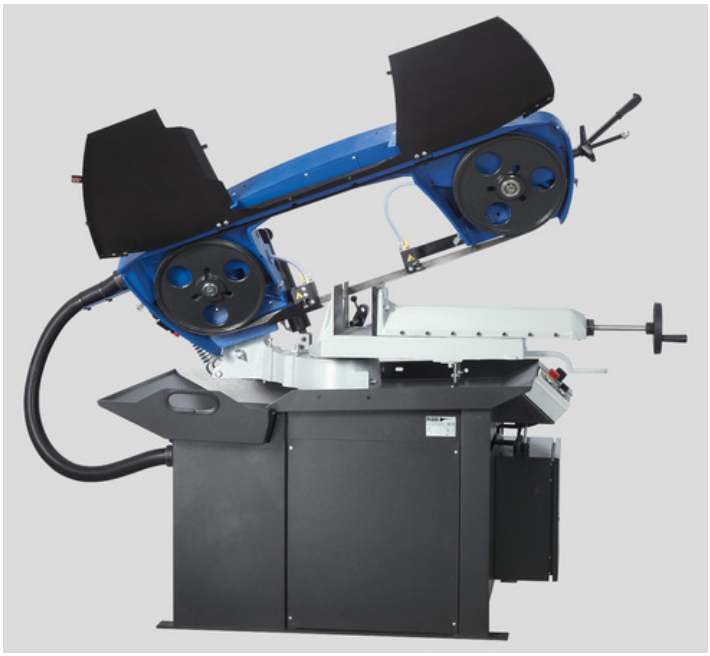
El concepto más actualizado del brazo de hierro fundido crea una sección cerrada que es hueca en toda su longitud en todos los puntos de carga. Esto garantiza una rigidez excepcional de todo el sistema, la máxima precisión durante el corte y una larga vida útil de la hoja de sierra. Todo el cableado eléctrico y la distribución de refrigerante están ocultos en las partes huecas del brazo, lo que significa que están protegidos contra daños. El nuevo concepto del brazo también aporta una gran simplificación a la hora de cambiar la cinta de sierra o al limpiar el interior del brazo. Solo necesita abrir la cubierta trasera con bisagras del brazo y permanecerá bloqueada en la posición superior. Aparte del nuevo diseño del brazo de sierra, hay muchos ajustes tecnológicos que mejoran la comodidad del usuario, así como la calidad y durabilidad de la máquina.

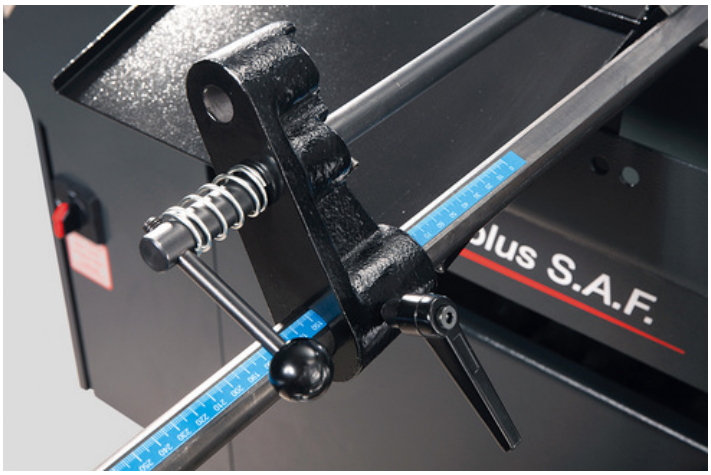
La sierra de cinta universal robusta está valorada para uso general en plantas de producción continua ininterrumpida y en talleres (trabajos en cerraduras, mantenimiento) también. La banda industrial de 27 x 0,9 mm se fabrica en muchas versiones y permite cortar una amplia gama de materiales, incluido el acero inoxidable o el acero para herramientas. La base ergonómica con un gran contenedor de virutas extraíble y un enorme sistema de giro del brazo con grandes superficies de carga garantizan una estabilidad excepcional de la máquina incluso al cortar piezas de trabajo pesadas. 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. La máxima eficiencia de corte se mantiene ahora gracias a la posibilidad de ajustar la velocidad óptima de la banda de sierra mediante un convertidor de frecuencia en el rango entre 15 y 90 m / min., lo que contribuye significativamente a la velocidad de corte, la precisión y la vida útil de las bandas de sierra.

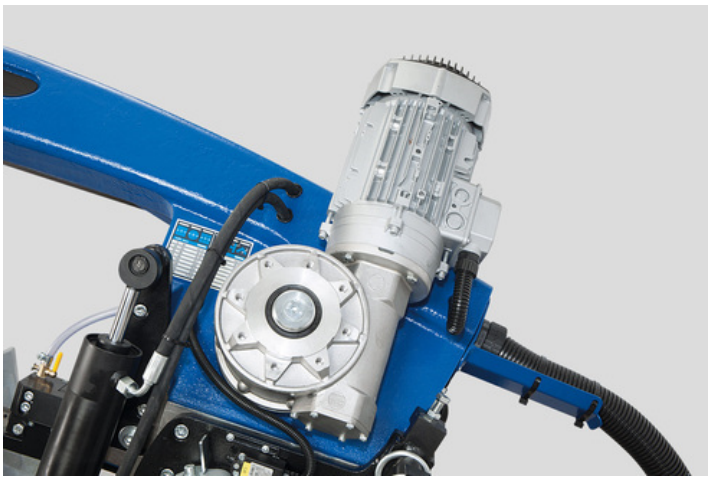
• Ajuste continuo del ángulo de corte dentro del rango de 90 ° –60 ° cuando la pieza de trabajo está sujeta firmemente.
• El bastidor de la máquina muy robusto se compone de piezas fundidas de fundición gris y garantiza la absorción de vibraciones.
• El concepto moderno del brazo de la sierra de cinta permite amplios rangos de corte en cortes verticales y angulares.
• Bloqueo y ajuste sencillos del ángulo de corte deseado en la escala de ángulos.
• El masivo 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.
• El accionamiento de la cinta, silencioso y sin mantenimiento, es proporcionado por un motor eléctrico industrial con caja de engranajes helicoidales.
• La máquina está conectada a un completo sistema de refrigeración con bomba de alto rendimiento y posibilidad de regular el caudal en ambos cabezales de guiado de forma independiente. El tanque de refrigerante con una bomba se coloca en la base de la máquina.
• Fácil control mediante controles ergonómicos (eléctricos e hidráulicos) situados en la base de la máquina.
• La máquina incluye un tope de ajuste continuo con una escala de 500 mm.

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

# GALERÍA DE IMÁGENES




lus S.A.F.



# ACCESORIOS

**DR250/300/330***

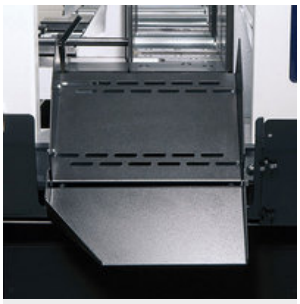
**Tope de la pieza de trabajo - equipamiento estandar**
Tope robusto con escala de 500 mm para ajustar la longitud necesaria del material a cortar.

**FR***

**Convertidor de frecuencia - equipamiento estandar**
Permite regular continuamente la velocidad de la cuchilla entre 15-90 m/min. y establecer así las condiciones de corte óptimas para el material de que se trate.

**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.



**KL**

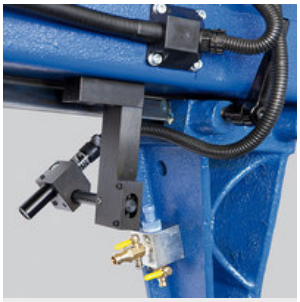
**Vertedero de material KL**
Une continuamente el tornillo de banco detrás del corte y permite deslizar fácilmente las piezas cortadas en un contenedor cuando se cortan series más grandes. La construcción de la conducto, que consta de 2 partes, evita las fugas del refrigerante.

**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.



**LS**

**Alineación láser LS**
El láser industrial de alta calidad proyecta la línea de corte sobre el material a cortar. Hace que el ajuste de la longitud de material requerida sea más sencillo, rápido y preciso.

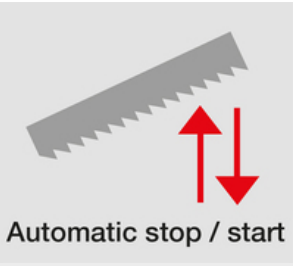
**KDM**

**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.

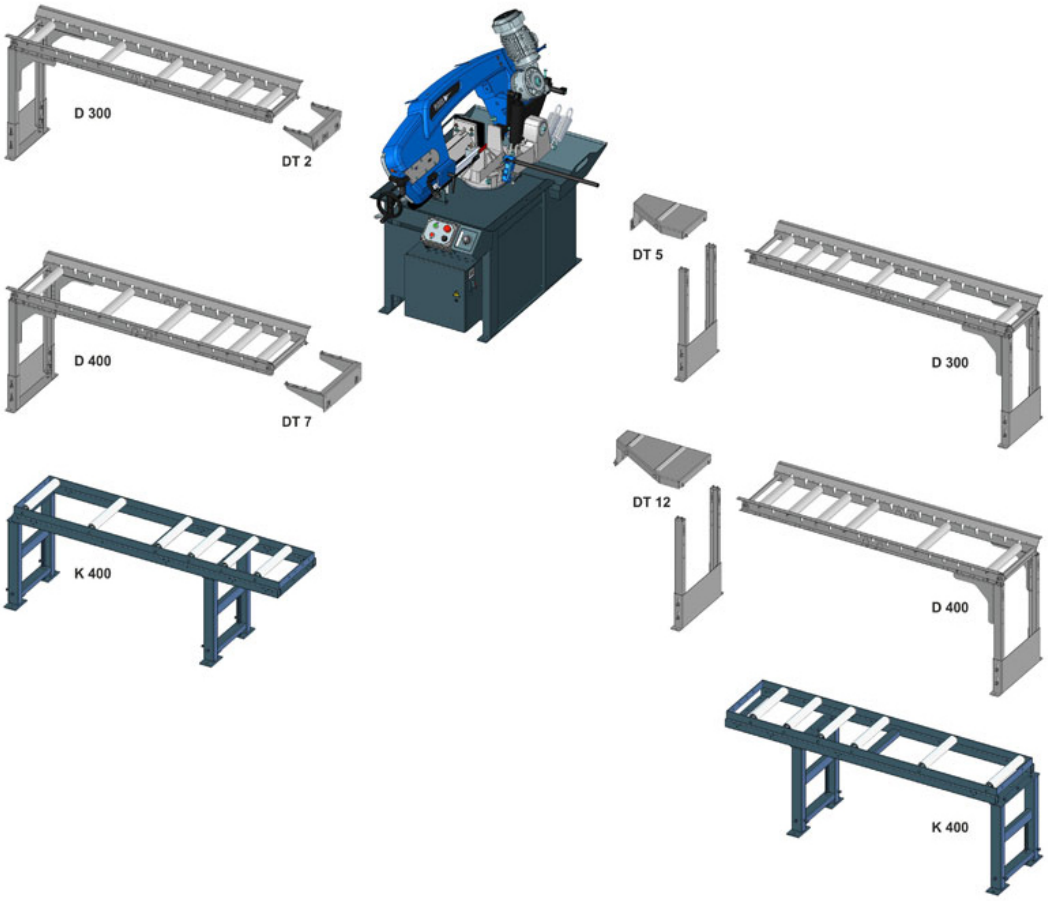



**AUT**

**Descenso automático del brazo AUT**

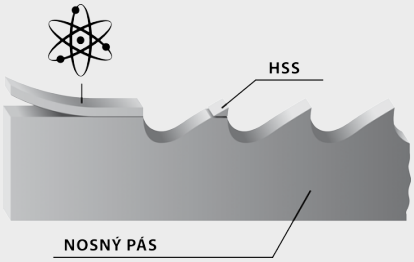
En las máquinas estándar, la válvula de control del descenso del brazo tiene que cerrarse después de la elevación del brazo y para el siguiente descenso del brazo, la velocidad de descenso tiene que ajustarse de nuevo. En esta versión, la válvula de control está equipada adicionalmente con una válvula 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.

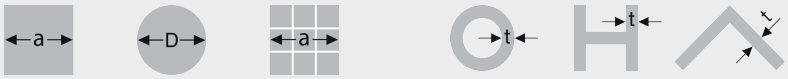
**M42**
Universal blade recommended for a wide palette of material, including tool steels and stainless steel up to hardness 45 HRC. Teeth are made from steel HSS-M42 containing cobalt.

**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 |