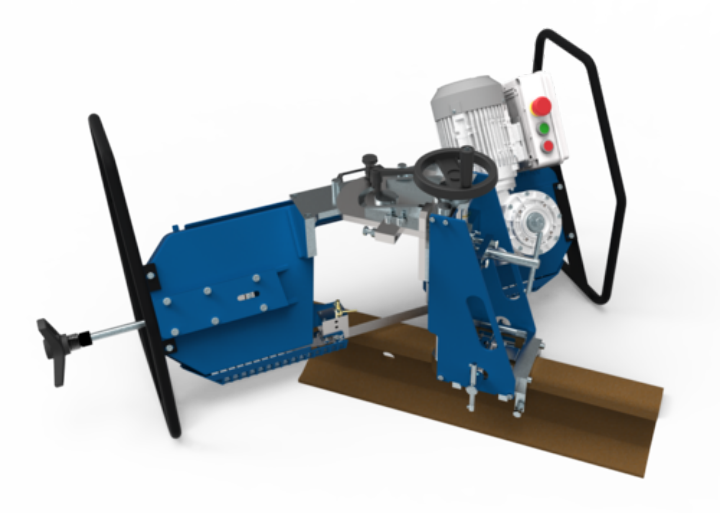
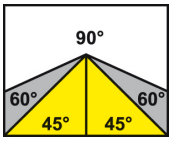
CATÁLOGO

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

IR 200 PLUS





2120 x 27 x 0,9

Motor principal	3x400 V, 50 Hz, 0,9/1,4 kW, o 1x230 V 1,1
Velocidad de la cinta	40/80 m/min, o 40 m/min
Tipos de carriles	ferroviarios (R65, S49, S54, UIC 54, UIC 60), tranvía, mineros, de grúa, etc.
Depósito de refrigerante	aprox. 5 l
Dimensiones de la máquina	1011 x 481 x 531 mm
Peso de la máquina	brazo 52 kg / base 19 kg

El peso de la máquina varía según el equipamiento y la configuración.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Sierra de cinta compacta y fácilmente transportable para el corte rápido y cómodo de rieles, con opción de corte angular. Se utiliza principalmente en reparaciones y mantenimiento de rieles.

Para un transporte lo más sencillo posible, la sierra de cinta está formada por dos unidades separadas:

• La parte de sujeción con un sistema de avance del brazo de la cinta hacia el corte. Permite un amarre a la vía muy sencillo, rápido y fiable. El avance hacia el corte se realiza girando simplemente una rueda manual. La máxima precisión de corte y la larga vida útil están garantizadas por la construcción robusta del sistema con guía sobre varillas cromadas endurecidas.

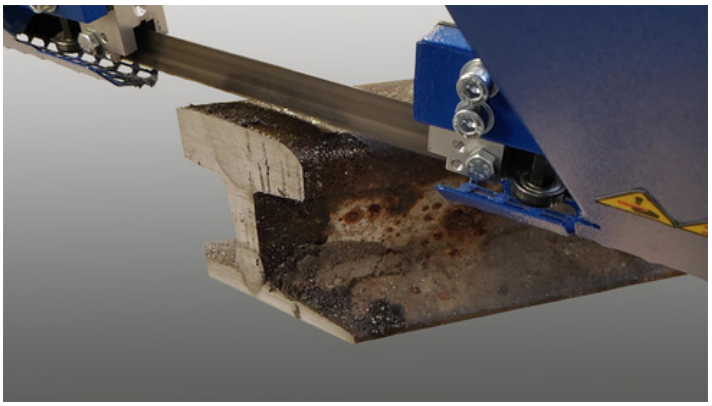
• El brazo de la cinta está formado por una pieza maciza de aluminio. El accionamiento profesional, silencioso y libre de mantenimiento de la cinta está asegurado por un motor eléctrico industrial con reductor de tornillo sin fin. La precisión de la guía de la cinta en el corte la garantiza una guía de carburo de tres caras de alta precisión.

Montaje y bloqueo del brazo de la cinta en el sistema de sujeción muy sencillos y rápidos. La máquina está equipada con un sistema de refrigeración y lubricación para la cinta. Desde el depósito a presión la emulsión se conduce directamente al punto de corte. Al utilizar emulsiones biodegradables, el uso del sistema de refrigeración es totalmente ecológico. Para facilitar el transporte, el brazo de la cinta está provisto de grandes asas que a la vez sirven de protección durante la manipulación y el almacenamiento. La máquina se fabrica en la versión 1 x 230 V (velocidad de la cinta 40 m/min) o 3 x 400 V (velocidad de la cinta 40/80 m/min).

Como se aprecia en las fotografías, la sierra de cinta Pilous IR 200 PLUS también puede utilizarse para otros fines. Aunque la máquina fue diseñada principalmente para cortar carriles simétricos y asimétricos, también puede emplearse para cortar otros perfiles y tuberías directamente en el terreno. La sujeción puede adaptarse según las necesidades del cliente. Si está interesado, contacte con nuestro departamento comercial con su solicitud: metal@pilous.cz

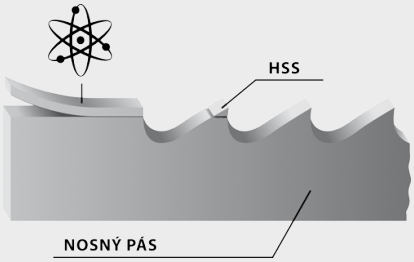
Todas las fotografías son únicamente de carácter ilustrativo. La ejecución real del producto puede variar debido a mejoras continuas.

GALERÍA DE IMÁGENES



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.

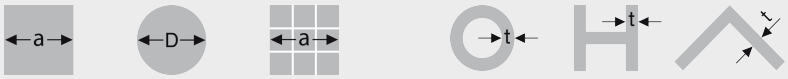
M42
Universal blade recommended for a wide palette of material, including tool steels and stainless steel up to hardness 45 HRC. Teeth are made from steel HSS-M42 containing cobalt.

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.