



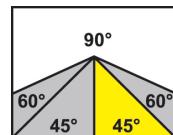
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 330 CF-NC automat



	90°	+45°
●	330	250
■	320	240
■■	360 x 250	250 x 150

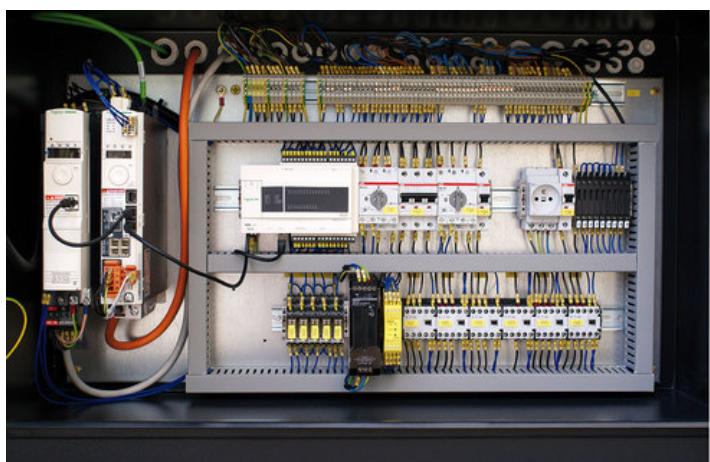
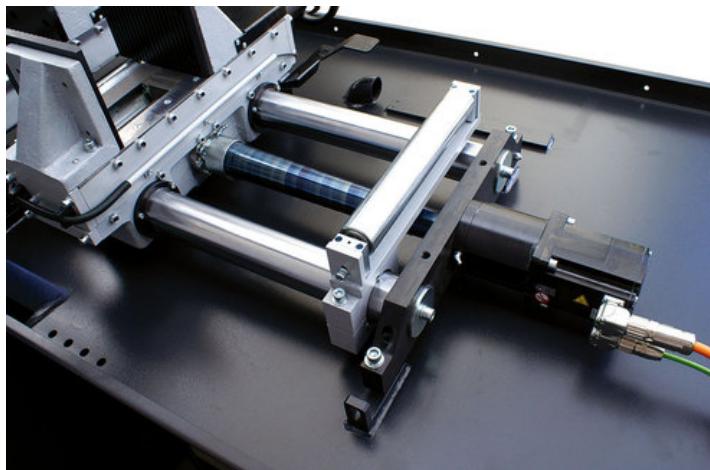
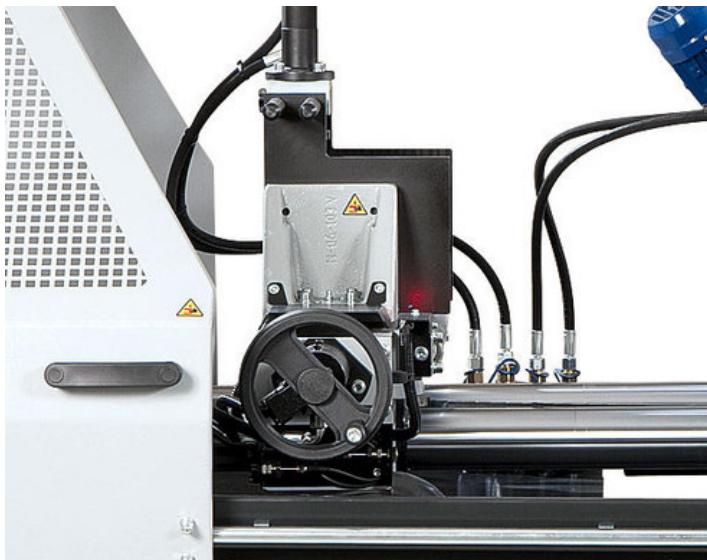
Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 3.8 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.12 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.35 кВт
Серводвигатель	400 В / 50 Гц / 1,3 / 2 кВт
Скорость подачи заготовок	1,6 / 2,5 / 3 м/мин
Скорость пилы	15 – 90 м/мин
Высота стола тисков	850 мм
Объем бака гидросистемы	26 л (ISO 6743/4 – HM)
Объем бака СОЖ	35 л
Габаритные размеры (мин.)	1850 x 1500 x 2400 мм
Габаритные размеры (макс.)	1850 x 1900 x 2650 мм
Вес станка	1350 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Полностью автоматический ленточнопильный станок предназначен для пиления больших серий заготовок в условиях поточного беспрерывного производства, включая обработку труднообрабатываемых материалов и заготовок с большим сплошным сечением. Совершенно новая технология литья пильной рамы и обновленный уникальный дизайн. Новое, выдающееся решение в категории двухколонных станков – это использование литой пильной рамы. В сочетании с массивной двухколонной конструкцией и линейными направляющими, все это позволяет достигнуть максимально возможной жесткости системы и получить сверхточный распил любых материалов. Станок оборудован новой системой управления и сервоприводом для подачи заготовок. Сервопривод с прецизионной ШВП обеспечивает максимальную точность и скорость подачи, даже при отрезке заготовок большой длины. Предусмотрена возможность выбора скорости подачи заготовок: 27, 42 или 50 мм/сек. Максимальная длина единичного хода равна 500 мм. Поворотный пульт управления оснащен большим цветным сенсорным дисплеем. Система ЧПУ управляет всеми функциями станка, позволяет записывать более 60 индивидуальных программ резки с беспрерывным переходом от одной к другой. Предусмотрена возможность записи комментариев к каждой программе, например, номер чертежа или имя изделия. Предусмотрена возможность задания программ процессов резки для различного числа заготовок с разными размерами при беспрерывной работе. Станок может работать как в автоматическом и полу-автоматическом, так и в ручном режимах. Зажим тисков, подача и подъем пильной рамы в заданную позицию, в соответствии с размерами деталей, производится гидравлической системой. «Плавающие» подающие тиски компенсируют изогнутость заготовок по длине и обеспечивают неизменную точность позиционирования. Регулирование давления зажима подающих и основных тисков включено в базовую комплектацию. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования привода вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы. Максимальная точность подачи и резки обеспечивается очень жесткой конструкцией станка, наличием массивных основных узлов, отлитых из серого чугуна и жесткой рамы подающего механизма. Крупногабаритная тумба и массивные узлы крепления рамы, большая поверхность загрузочной зоны стола делают работу станка абсолютно стабильной и точной даже при обработке очень крупных заготовок. Станок, в базовой комплектации оснащается съемным контейнером для стружки или, дополнительно, конвейером для сбора стружки. В новой модели используется полотно с шириной 34 мм и толщиной 1.1 мм, представленное на рынке широкой номенклатурой, для распиловки труднообрабатываемых материалов с большими сплошными сечениями, в том числе нержавеющих и инструментальных сталей.

- Для достижения максимальной точности подачи заготовки и реза, станок предназначен только для пиления под прямым углом;
- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Использование в станке шкивов большого диаметра и трехсторонних твердосплавных направляющих пилы увеличивает многократно стойкость инструмента и точность распила;
- Надежная конструкция узлов станка и использование зарекомендовавших себя комплектующих гарантируют долгий срок исправной работы;
- Бесшумный привод с необслуживаемым червячным мотором-редуктором;
- Высокопроизводительный насос подачи СОЖ и возможность независимого регулирования потока на обоих направляющих, бак и помпа СОЖ размещены внутри тумбы станка;
- Контроль натяжения ленточного полотна и аварийное выключение станка в случае разрыва полотна;
- Станок прост в использовании благодаря эргономическому размещению на поворотном пульте элементов управления (электрических и гидравлических).

ФОТОГАЛЕРЕЯ

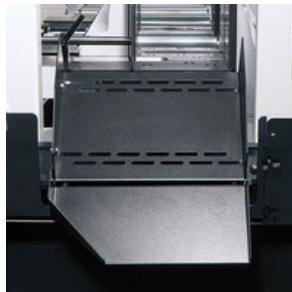


ОПЦИИ



FR*

Частотный преобразователь
Стандартная комплектация
Возможность регулировать
скорость вращения пилы в
диапазоне от 15 до 90 м/мин,
назначая оптимальный режим для
каждого материала.



KL*

Раздающий лоток
Стандартная комплектация
Является продолжением стола
станка и позволяет отрезанным
заготовкам скатываться в
контейнер, когда ведется
обработка большой серии. Лоток
состоит из 2-х частей, что
исключает стекание СОЖ вне
станка



OPL*

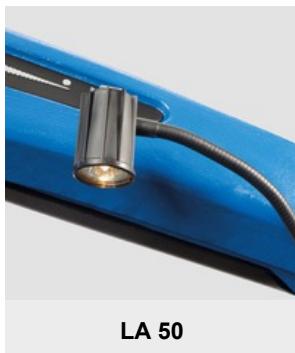
Пистолет высокого давления
Стандартная комплектация
Предназначен для очистки
рабочего пространства станка.



HVP NC 250/300/330

Гидравлический прижим HVP-NC

Используется для зажима пакета
заготовок. Обеспечивает
фиксацию заготовок сверху.
Гидравлический прижим
автоматически срабатывает
синхронно с основными тисками.
На станках автоматического типа
прижимы устанавливаются как на
подвижные, так и неподвижные
тиски.



LA 50

Лампа галогенная
Обеспечивает качественное
освещение зоны реза станка.
Необходимо в условиях
затемненных производственных
помещений.



MM

Смазка масляным туманом

Распыление масляного тумана на
режущую кромку пилы. Заменяет
традиционное охлаждение СОЖ,
особенно при резке заготовок
профильного сечения, когда
происходит большая утечка СОЖ
вне станка. Возможно
использование органических
масел.



LS

Лазерный указатель
Проектирует линию реза на
заготовку. Снижает время
установки и упрощает
позиционирование заготовки в
станке.



KDM

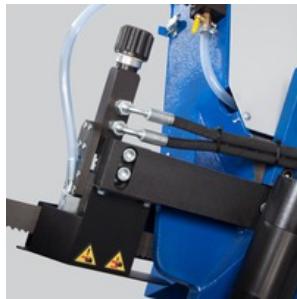
Щетка для снятия стружки KDM

Стальная щетка, приводимая в
движение ведомым шкивом.
Используется для удаления
стружки с ленточного полотна.



KDE

Щетка для снятия стружки
Стальная щетка с независимым приводом. Удаляет стружку с пилы в процессе работы станка.



AG 330/380/400

AG Регулятор усилия резания
Одностороннее гидравлически управляемое регулирование усилия подачи пилы в зависимости от обрабатываемости материала в процессе пиления. Снижает время распила и увеличивает срок службы инструмента.



SD

Конвейер для стружки
Удаляет стружку со станка в контейнер в процессе работы. Снижает временные затраты на очистку станка, особенно при серийной резке сплошных материалов, когда образуется большое количество стружки.



CD

Индикатор натяжения пилы
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки.



SDB

Контейнер для сбора стружки
Для более удобного перемещения и выгрузки стружки контейнер оснащен колесиками и переворотным механизмом.



ST separator

Контейнер для магнитного сепаратора
Контейнер для магнитного сепаратора представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки. Легко снимается при заполнении и легко моется.



STM magnetic separator

Магнитный сепаратор
Магнитный сепаратор очень удобен для удаления мелкодисперсной стружки, экономит время на очистке охлаждающей жидкости и продлевает её срок службы. Устройство легко снимается и легко моется.

РОЛЬГАНГИ



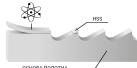
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ООО «Пилюс» официально предлагает своим клиентам оригиналный инструмент ARNTZ SAGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

СКАЧАТЬ КАТАЛОГ PILOUS

Ленточные пилы PILOUS

- Оригинальные кромочные пильы, изготовленные по новейшей технологии из высококачественных немецких материалов, строго соблюдая все процедуры производства и контроля.
- Высокая производительность и точность резания с максимальным сроком службы.
- Широкий ассортимент производимых видов ленточных пил позволяет производить профессиональную резку практически всех допустимых материалов.



Способ – лобовая срезка материала.
К ней при помощи электронно-лучевой сварки придается быстрорез
«HSs» или напайки из специального твердого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

Постоянный шаг



Однаковое количество зубьев на дюйм.

Переменный шаг



Различное количество зубьев на дюйм.

Биметаллические ленточные пилы PILOUS. Марки быстрорезов

M42

Универсальное использование, преимущественно для конструкционных, инструментальных и низколегированных сталей и большинства разновидностей сплавов цветных металлов. С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 НРС.

M51

Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, нержавеющих, высоколегированных сталей, жаропрочных и дуплексных сталей, а также титановых и никелевых сплавов.

С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 НРС.

Ленточные пилы PILOUS с твердосплавными напайками

Ленточная пила с твердосплавными напайками служит для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с новым уровнем абразии, его обеспечивает только ленточно-строгальный станок кипучего типа. Твердость зуба 1600-3800 НВ в зависимости от типа полотна.

Таблица подбора шага зубьев



ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ	ПОСТОЯННЫЙ ШАГ	ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ	ПОСТОЯННЫЙ ШАГ
a(D) [мм]	a(D) [мм]	t [мм]	t [мм]
0 - 25	10/14	0 - 10	18
20 - 40	8/12, 8/11	5 - 20	14
30 - 60	6/10	20 - 40	10
40 - 70	5/8, 5/7	40 - 80	6
60 - 110	4/6	80 - 120	4
80 - 140	3/4	120 - 200	3
120 - 350	2/3	200 - 400	2
250 - 550	1/4,2	300 - 600	1,25
380 - 750	1/1,5	40 - 85	1/1,5
550 - 3000	0,75/1,25	80 - 200	0,75/1,25

Разводка



№1 Стандартная разводка
1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям, одинаково разведенным вправо и влево относительно плоскости.



№2 Переменная групповая разводка
1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям, размещенным на разное расстояние (на увеличение) влево и вправо относительно плоскости.



№3 Без разводки зубьев
каждый зуб под прямым углом относительно плоскости.



№4 Стандартная одиночная разводка
1 зуб под прямым углом к следующим 2, одинаково разведенены влево и вправо относительно плоскости.

Обкатка полотна

Правильная обкатка полотна гарантирует продолжительный срок службы инструмента.

1. У нового ленточного полотна очень острая режущая кромка
2. После правильной приработки возникает оптимальная серединная режущая кромка
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микроскопов на режущей кромке



Правила обкатки биметаллических полотен

При обкатке полотна подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 100% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острых зубьев из-за слишком большой подачи. Важно избегать вибраций и износов. Время обкатки составляет не менее 15 минут. После 15 мин. пилы (при 300 см/2) медленно плавающими на установленные параметры, начиная скорость пиления, а затем и подачу. Для труднодобываемых материалов, приработка может быть увеличена до 1500 см/2. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.



ЭМУЛЬСИЯ



COOLcut Standard

- Оптимальное смазывание в процессе обработки
- Низкие ароматические свойства
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Минимальная склонность к пенообразованию
- Разведение 1:20



COOLcut Opti

- Высокоочищенное минеральное масло с низкими ароматическими свойствами
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокая эффективность и рентабельность использования долгосрочная биоустойчивость
- Рекомендован к использованию в пильных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20



COOLcut Eco 65

- Биоразлагаемость 65% за 21 день. Благодаря своей биоразлагаемости он может использоваться в любой наружной среде без ущерба для окружающей среды.
- Bio 65 позволяет достичь уникальных смазочных и охлаждающих свойств во время обработки, за счет содержания в составе высокоочищенного синтетического, эфирного масла.
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Рекомендован к использованию в пильных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20



COOLcut Bio 90

- Биоразлагаемость 90% за 21 день. Благодаря своей биоразлагаемости он может использоваться в любой наружной среде без ущерба для окружающей среды.
- Bio 90 позволяет достичь уникальных смазочных и охлаждающих свойств во время обработки, за счет содержания в составе высокоочищенного синтетического, эфирного масла.
- Отличное охлаждение и смазывающий эффект даже в очень жесткой воде минимальная склонность к вспениванию обеспечивает эффективную смазку
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Рекомендован к использованию в пильных станках, также продукт предназначен для операций механической обработки, выполняемых как на обычных станках, так и в обрабатывающих центрах с ЧПУ
- Разведение 1:20



COOLcut Micro

Благодаря биоразлагаемости эмульсол может быть использован для различных задач без ущерба окружающей среде. Такие жидкости позволяют достигать уникальных смазывающих и охлаждающих свойств в процессе обработки металлов резанием.

- Оптимальное смазывание в процессе обработки
- Низкие ароматические свойства
- Высокие ингибиторные свойства, обеспечивающие защиту узлов и агрегатов от коррозии
- Минимальная склонность к пенообразованию



COOLcut Antifreeze

COOLcut Antifreeze – низкозамерзающий эмульсол.

Используется в зимний период на открытом воздухе.

Рекомендован к использованию при температуре -20С в зависимости от дозировки.

- Эффективно понижает температуру замерзания жидкости
- Отличная устойчивость к окислению, что гарантирует длительный срок службы
- Не действует агрессивно на уплотнительные элементы, в котором вступает в контакт
- Разведение 1:20

Содержание эмульсола (%)	10	20	30	40	50
Показания температуры (°C)	-5	-10	-17	-26	-40

МЫ РЕКОМЕНДУЕМ



OH 90

Качественная конструкция машинки OH 90, оснащенной 3-х фазным электродвигателем, в закрытом корпусе, позволяет использовать ее, как в мастерских, так и в больших производствах, особенно в условиях большой загрязненности.

Мы рекомендуем использовать щетку из нержавеющей стали для заготовок из нержавеющей стали.

Для полых сечений 60 x 60 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 32 с	автоматическое - 8 с
-----------------------------------	----------------------------------	----------------------

Диаметр трубы 50 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 21 с	автоматическое - 4 с
--------------------------	----------------------------------	----------------------



OHE 90

Упрощенная версия, OHE 90, поставляется без защитного кожуха. По сравнению с ручной очисткой, использование данного станка многократно снижает время и стоимость данной операции, при этом улучшая ее качество.

Мы рекомендуем использовать щетку из нержавеющей стали для заготовок из нержавеющей стали.

Для полых сечений 60 x 60 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 32 с	автоматическое - 8 с
-----------------------------------	----------------------------------	----------------------

Диаметр трубы 50 x 2 мм:	ручное удаление заусенцев - 21 с	автоматическое - 4 с
--------------------------	----------------------------------	----------------------