



Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

CTR 550 E MOBIL



3110 x 27-35 x 0,9 mm

Максимальный диаметр	550 мм
Максимальная ширина между направляющими пилы	400 мм
Максимальный подъем пилы	465 мм
Мин высота бревна	20 мм
Максимальная глубина реза	200 мм
Общая длина распила	4.35 м
Минимальная длина бревна	0.90 м
Мощность главного привода	4 кВт
Размер полотна	3110 x 27-35 x 0,9 мм
Масса тележки	355 кг
Общая масса пилорамы, включая тележку	560 кг
Макс. скорость перемещения (вперед/назад)	15м/мин
Общая длина пилорамы, включая тележку	
Мощность двигателя перемещения рамы	0,18 кВт

- Перемещение пильной рамы – с помощью двигателя
- Установка высоты рамы – осуществляется вручную
- Панель управления – находится на подвижной раме
- Манипуляции с бревном – осуществляются вручную
- Общая длина распила - 4,35 м

Пилорама размещается на устойчивой транспортной тележке, позволяющей легко перемещать его на место распила.

Общая масса модели CTR 550 E mobil с прицепом составляет 560 кг.

Сверьтесь с техпаспортом своего автомобиля, чтобы проверить, какова максимальная допустимая масса прицепа!

У транспортной тележки есть шесть прочных, плавно регулируемых опор. Это обеспечивает устойчивость при загрузке и перемещении бревен и при выполнении самого распила. Простая загрузка бревна на погрузочную платформу пилорамы при помощи ручной лебедки и направляющих для прокатки бревна (принадлежность). Транспортная тележка прошла процедуру сертификации, включая подвижные секции, зажимы для материала и раскладные угольники. Для оформления нового свидетельства о прохождении техосмотра необходимо снять с тележки подвижной мост с кронштейном ленточной пилы.

Простая разборка и обратная сборка. Транспортная тележка – одноосная, без тормозов. В комплект также входят непромокаемый брезентовый чехол, защищающий мост с кронштейном ленточной пилы от дождя при транспортировке или во время стоянки. Для безопасного закрепления у чехла есть петли и стальной тросик с наконечниками для висячего замка. Максимальная разрешенная скорость – 130 км/ч.

Самый маленький станок из серии. Данная модель предназначена прежде всего для резки небольших объемов пиломатериалов и является идеальным решением для небольших компаний, пилорам или столярных мастерских. По сравнению с CTR 550, эта модель дополнительно оснащена механической подачей пиломатериала с плавной регулировкой скорости. Это удобно для оператора и повышает общую производительность. Подача пиломатериала обеспечивается с помощью электродвигателя через червячный редуктор посредством цепной передачи, управляемой частотным преобразователем. Скорость перемещения может быть легко изменена с помощью индикатора на панели управления. Конечные положения на траектории движения сопровождаются автоматическим замедлением и отключением. Панель управления расположена на пильной раме. Таким образом, она перемещается вместе с оператором, облегчая контроль за процессом распила. Высота установки задается вручную рукояткой с регулируемым масштабом.

Особенность станка заключается в использовании биметаллической ленточной пилы. Основные преимущества модели:

- Станок прост в эксплуатации;
- На станке сможет работать даже неопытный оператор;
- Не требуется подбирать пилу для разных видов древесины;
- Пила служит весь срок без переточки и разводки зубьев, соответственно, не потребуются дорогостоящие устройства по заточке ленточных пил и разведению зубьев;
- Биметаллическая пила легко справится с содержащимися в дереве металлическими гвоздями, военным железом, осколками и т.п.;
- Высокая точность резания и долговечность ленточной пилы гарантированы благодаря конструкции направляющих с твердосплавными вставками;
- Точность реза соответствует профессиональным станкам старших моделей;
- Доступность и невысокая стоимость.

Невысокая потребляемая мощность (4,2 кВт) гарантирует низкие эксплуатационные расходы и простоту подключения к электросети. Кроме биметаллической пилы для металла 27 x 0,9 мм можно также использовать специальную биметаллическую ленточную пилу для древесины 35 x 0,9 мм. Эта пила также не требует заточки или разведения зубьев. Кроме того, станок можно оснастить стандартной ленточной пилой для древесины (35 x 0,9 мм), такой же, как у больших профессиональных моделей CTR 710, 800 и 950. Большие зубья этой позволяют увеличить производительность резки для стволов большого диаметра, но в данном случае крайне важно регулярно проводить заточку и развод зубьев. Широкий выбор пил обеспечивает эффективность при резке бревен большого диаметра.

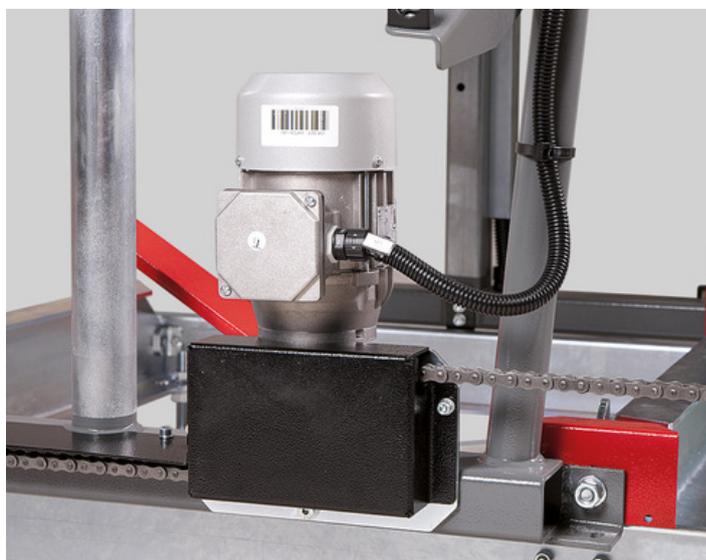
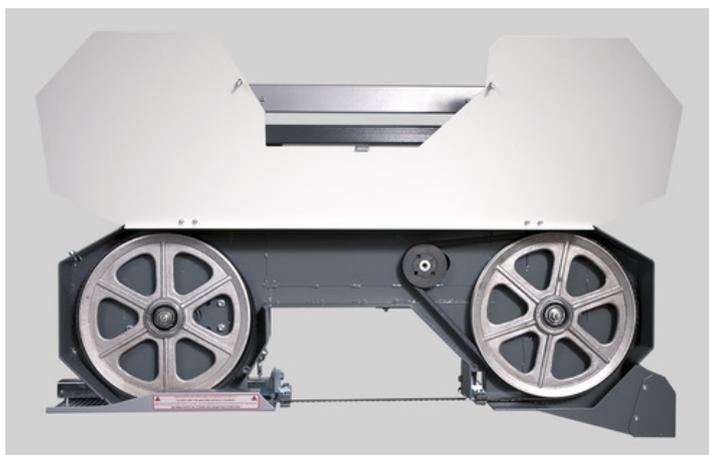
Колеса рамы выполнены из высококачественного литого алюминия, что значительно уменьшает вибрации. Привод осуществляется через клиноременную передачу.

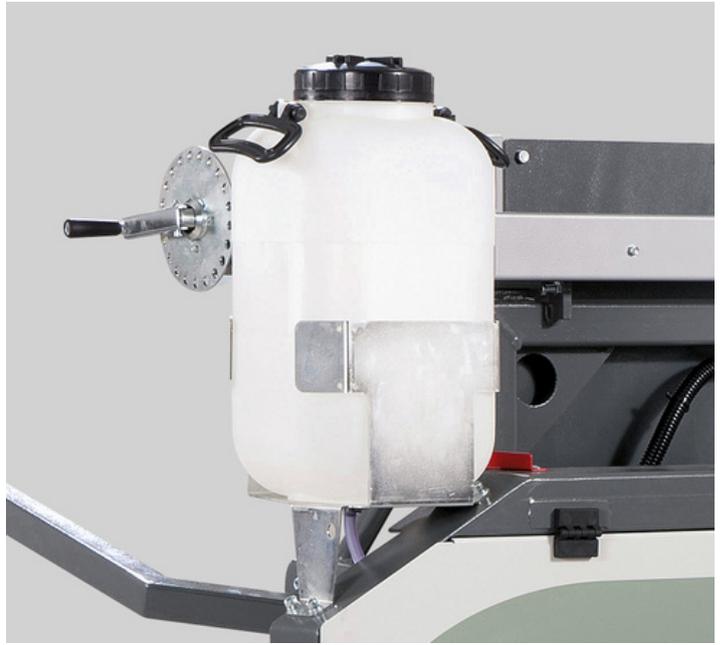
Зубчатый маховик приводится в движение через клиноременную передачу электрическим двигателем. Механическое рычажное сцепление облегчает запуск двигателя и отключение привода пилы после завершения резки. Натяжное колесо установлено в массивной вилке, что обеспечивает точную регулировку и увеличивает время работы инструмента.

Конструкция серии CTR отражает самые современные тенденции в области ленточной пилорамы с учетом максимальной точности и длительного срока службы при минимальных затратах. Станки сконструированы как оригинальная модульная система, что позволяет без проблем заменять и регулировать все основные части и детали. Это позволяет сокращать затраты на техническое обслуживание, время обслуживания и минимизировать производственные потери.

Все изображения показаны только для иллюстрации. Фактический продукт может отличаться из-за улучшения продукта.

ФОТОГАЛЕРЕЯ





ОПЦИИ

ОПЦИИ – ZVLÁŠTNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ



Extending section
2,25m Mobile

Секция удлинняющая 2,25 м



Saw blade tension
indicator

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



START/STOP
cooling system

Контроль охлаждения пыльной ленты

Система охлаждения дополнительно оснащена электромагнитным клапаном потока, который автоматически открывается при опускании полотна пилы. Когда полотно пилы останавливается, клапан закрывается. Это значительно экономит расход хладагента и в то же время время, необходимое для его пополнения.



Log loading kit-
mobil

Погрузочная рампа

Позволяет загружать бревно на тележку.



Log turner - hook

Ворошитель бревен - крюк

Он крепится к тросовой лебедке и служит для облегчения поворота ствола.



Cant hook

Рычаг для загрузки брёвен

Упрощает загрузку брёвен на раму



Clamp with tilting
angle bar

Зажим материала с углом наклона

Дополнительный узел для зажима ствола. Он состоит из зажима и уголка наклона.



Additional clamp

Дополнительный прижим для брёвен



Cam dog

Прижим с эксцентриком

Для быстрого и простого зажима.



Grease Gun

Ручной смазочный пистолет

Пистолет для регулярного технического обслуживания станка в соответствии с планом смазки. Металлический пистолет для 400 г картриджа, оснащенный гибкой трубкой под давлением.

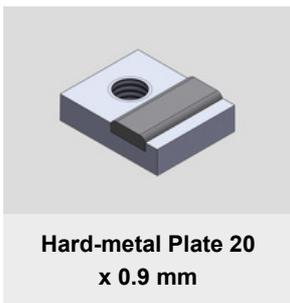


Synthetic Grease LV 2-3

Смазка LV 2-3

Картридж 400гр. со смазкой для заправки ручным смазочным пистолетом

ОПЦИИ – SPOTŘEBNÍ MATERIÁL



Hard-metal Plate 20 x 0.9 mm



Hard-metal Plate 12 x 4 mm



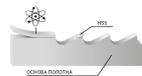
Running Wheel V-belt SPB 1500
Driven Wheel V-belt B 17x1220 Li

ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

СКАЧАТЬ КАТАЛОГ PILOUS

Ленточные пилы PILOUS

- Оригинальные ленточные пилы, 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.



Основы - гибкая специальная сталь. Иней при покупке запереной пилы сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твердого сплава, который 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



Одинаковое 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 неаustenитических сталей и большинства разновидностей сплавов цветных металлов. С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 HRC.

M51
Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, подшипниковых, высокоуглеродистых сталей, жаропрочных и дуплексных сталей, а также титановых и никелевых сплавов. С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 HRC.

Ленточные пилы PILOUS с твердосплавными напайками

Ленточные пилы с твердосплавными напайками служат для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с низким уровнем вибрации, его обеспечивают только ленточно-отрезные станки колонного типа. Твердость зуба 1600-3600 HV в зависимости от типа полотна.

Таблица подбора шага зубьев



ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ	ПОСТОЯННЫЙ ШАГ		ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ		ПОСТОЯННЫЙ ШАГ		
	a(D) [mm]	a(D) [mm]	t [mm]	t [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		

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, разведенным 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 разведенным 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 оптимально скругленная режущая кромка
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микроскопов на режущей кромке



Правила обкатки биметаллических полотен

При обкатке полотна подана должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 100% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. При применении новых полотен часто возникает вибрация и резкие звуки. В этом случае рекомендуется некоторое снижение скорости пиления. При работе с малыми заготовками для обкатки достаточно пропилить примерно 300 см² заготовки. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут. После приработки подача может быть постепенно увеличена до нормальной.

Правила обкатки твердосплавных полотен

При обкатке полотна подана должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 50-75% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. Важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (при 300 см²) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличена до 1500 см². При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.



Будьте осторожны при расплавлении сварочных пил. Они находятся в упаковке в напряженном состоянии. Снимите специальную защитную каемку с полотна, только после установки на станок.

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 пыльных 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 пыльных 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 пыльных 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 – низкотемпературный 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 и 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



ONE 90

Упрощенная версия, ONE 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