



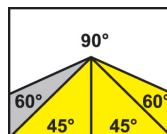
**Pilous**

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

e-mail: [metal@pilous.cz](mailto:metal@pilous.cz), [www.pilous.cz](http://www.pilous.cz)

ARG 300 plus S.A.F.



3150 x 27 x 0,9

	90°	-45°	+45°	+60°
●	300	220	240	155
■	290	195	225	150
■	375 x 190	240 x 100	240 x 160	150 x 150

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 2,2 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.05 кВт
Мотор гидростанции	400 В / 50 Гц / 0.37 кВт
Скорость пилы	15-90 м/мин
Высота стола тисков	910 мм
Объем бака гидросистемы	25 л
Объем бака СОЖ	15 л
Габаритные размеры (мин.)	1600 x 950 x 1750 мм
Габаритные размеры (макс.)	1950 x 1350 x 2000 мм
Вес станка	690 кг

## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Универсальный ленточнопильный станок, предназначен, в основном, для использования в условиях серийного производства, а также в металлообрабатывающих мастерских и ремонтных цехах производств. Ленточное полотно размерами 27x0.9 представлено на рынке широкой номенклатурой и позволяет обрабатывать огромный спектр материалов, включая нержавеющие и инструментальные стали.

Универсальная конструкция зажимных тисков предусматривает возможность пиления заготовок под углом в диапазоне от -45° до 60°.

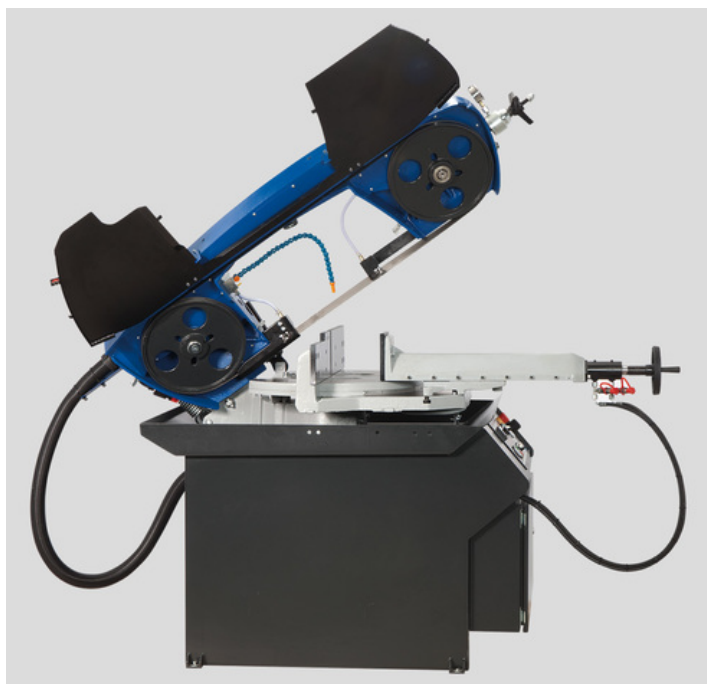
Станок оборудован высокопроизводительным промышленным гидроагрегатом. Полный цикл пиления запускается при нажатии одной кнопки – происходит зажим материала, включение вращения пилы и подачи СОЖ, распила, выключения пилы и СОЖ, подъем рамы в исходное настраиваемое положение и разжим тисков. Все это, при наличии управляемой гидравлической подачи, позволяет получить максимальную производительность, особенно при пилении больших серий и пилении труднообрабатываемых материалов сплошного сечения.

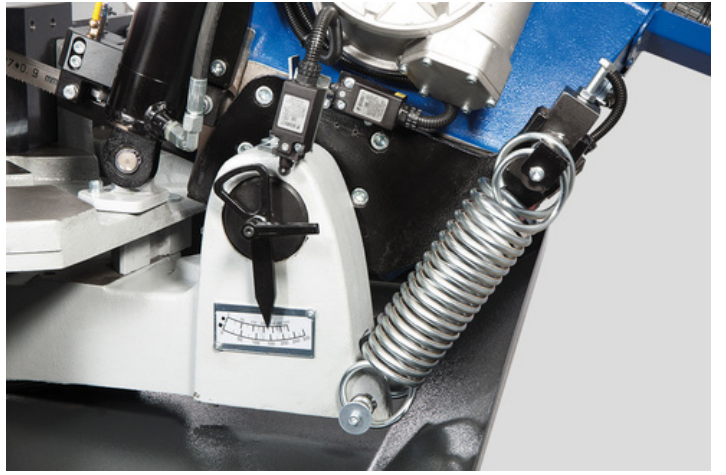
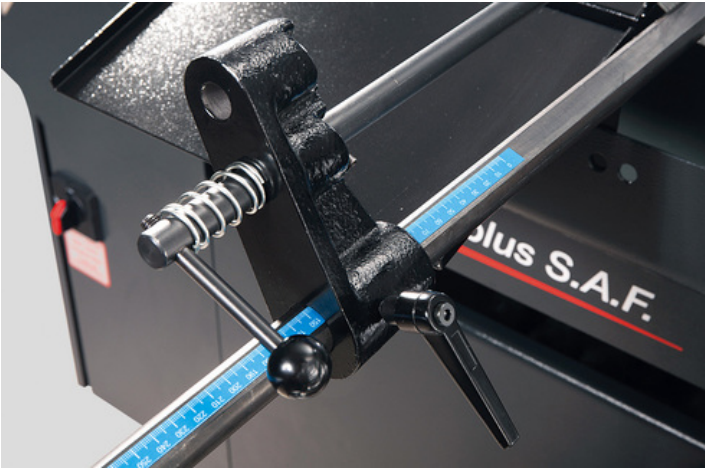
При переключении в ручной режим, можно управлять всеми функциями станка по отдельности. Благодаря наличию гидростанции, тиски могут регулироваться по усилию прижима. Высокие показатели производительности достигаются также вследствие использования частотного регулирования приводом вращения пилы, что позволяет плавно регулировать скорость резания от 15 до 90 м/мин, что также многократно увеличивает точность реза и стойкость ленточной пилы.

Крупногабаритная тумба и массивные узлы поворотного механизма и крепления рамы, большая поверхность загрузочной зоны стола делают работу станка абсолютно стабильной и точной даже при обработке очень крупных заготовок.

- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Современный дизайн рамы позволяет распиливать заготовки больших размеров как перпендикулярно, так и под углом;
- Плавная регулировка угла реза в диапазоне от -45° до 60°, с возможностью быстрой установки угла на 45°, 60° и 90°
- Массивные быстрозажимные тиски для простого и надежного крепления заготовки;
- 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 и необслуживаемый червячный мотор-редуктор;
- 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;
- Удобное и простое управление станком с эргономичной панели, закрепленной на тумбе станка.
- Упор для выставления заготовок со шкалой, длиной 500 мм в базовой комплектации. Предусмотренная конструкцией «свисание» отрезаемой части заготовки предотвращает заклинивание пилы в материале.

ФОТОГАЛЕРЕЯ







DR250/300/330\*

**Упор**

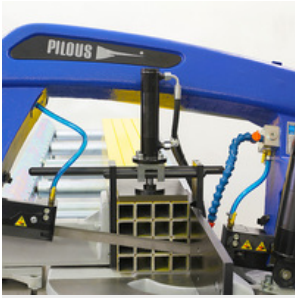
Стандартная комплектация  
Упор для заготовок до 200 мм



FR\*

**Частотный преобразователь**

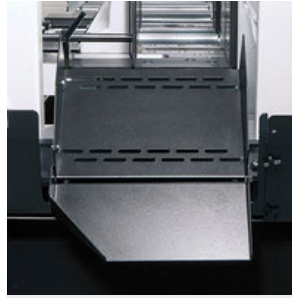
Стандартная комплектация  
Возможность регулировать скорость вращения пилы в диапазоне от 15 до 90 м/мин, назначая оптимальный режим для каждого материала.



HVP

**Гидравлический прижим HVP**

Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает фиксацию заготовок сверху. Гидравлический прижим автоматически срабатывает синхронно с основными тисками.



KL

**Лоток раздающий**

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



LA 50

**Лампа галогенная**

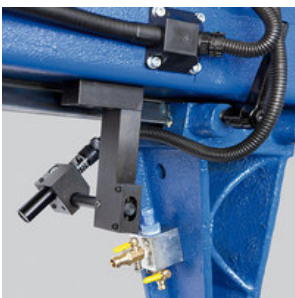
Обеспечивает качественное освещение зоны реза станка. Необходимо в условиях затемненных производственных помещений.



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**

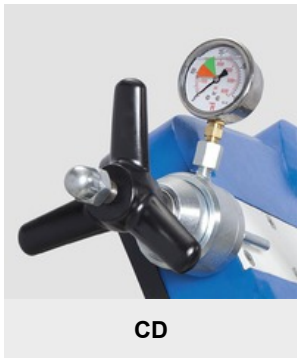
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке.



KDM

**Щетка для снятия стружки KDM**

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



CD

#### **Индикатор натяжения пилы**

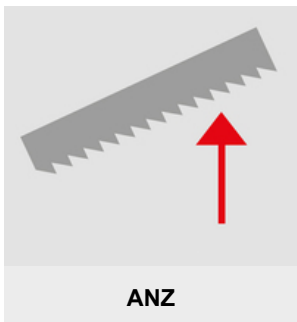
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки.



OPL

#### **Пистолет высокого давления**

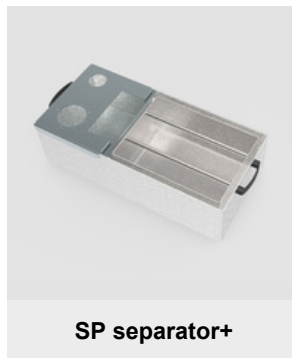
Предназначен для очистки рабочего пространства станка.



ANZ

#### **Электронная регулировка высоты подъема рамы ANZ**

На стандартных станках высота подъема рамы регулируется вручную на шкале, расположенной на шарнире станка. В данном варианте станка на шарнире установлен датчик. Высота подъема рамы, настроенная в ручном режиме до начала серийной пиления, сохраняется в памяти станка после его переключения в полуавтоматический режим. После распила материала рама автоматически поднимается на настроенную высоту.



SP separator+

#### **Магнитный сепаратор с контейнером**

Контейнер из нержавеющей стали и сепаратором стружки представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки. Легко снимается при заполнении и легко моется.

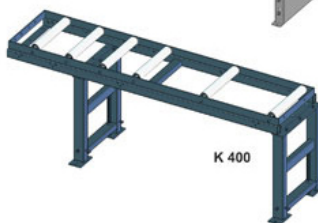
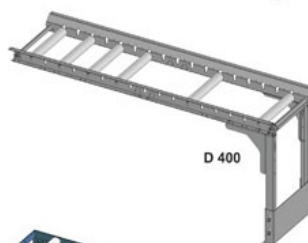
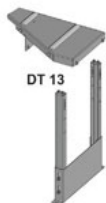
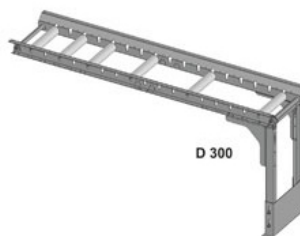
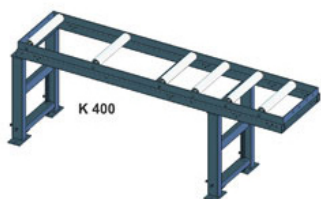
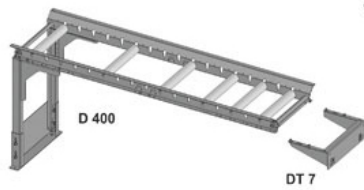
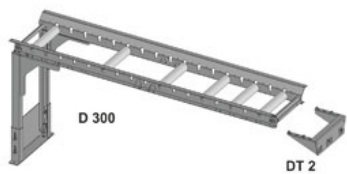


SPM magnetic separator+

#### **Магнитный сепаратор с контейнером**

Контейнер из нержавеющей стали и сепаратором стружки представляет собой оцинкованный, мелко перфорированный контейнер для эффективного сбора стружки. Легко снимается при заполнении и легко моется.

# РОЛЬГАНГИ



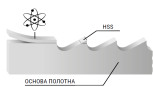
ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

В качестве альтернативного поставщика и для решения особых технологических задач с 2022 года ООО «ПИЛОУС» заключило прямой контракт с китайским заводом, производителем ленточного полотна BICHAMP.

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 доступных материалов.



Основа – гибкая специальная сталь. К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твердого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

### Шаг зубьев

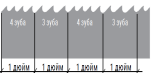
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

#### Постоянный шаг



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

**M51**  
Используется преимущественно для коррозионноустойчивых 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 1600-3800 HV в зависимости от типа полотна.

### Таблица подбора шага зубьев



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

### ВАЖНО!

**Правильная обкатка полотна гарантирует продолжительный срок службы ленточного полотна.**  
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 микротрещин на режущей кромке.

#### Биметаллические ленточные полотна

Важно, чтобы при обкатке полотна подача составляла примерно 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.

#### Твердосплавные ленточные полотна

Важно, чтобы при обкатке полотна подача составляла примерно 50% от рекомендованной, скорость 50%-75% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. Очень важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (приблизительно 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 распаковке сваренных пил. Они находятся в упаковке в напряжённом состоянии. Снимите специальный защитный валик 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 (°С)	-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