



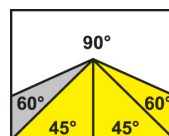
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 200 plus



2490 x 20 x 0,9

	90°	-45°	+45°	+60°
●	200	135	155	95
■	200	115	130	65
■	250 x 140	150 x 70	160 x 125	100 x 60

Главный двигатель	400 В, 50 Гц, 0,75/0,95 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В, 50 Гц, 0,05 кВт
Скорость пилы	40/80 м/мин
Высота стола тисков	900 мм
Объем бака СОЖ	15 л
Габаритные размеры (мин.)	1430 x 750 x 1400 мм
Габаритные размеры (макс.)	1450 x 1280 x 1980 мм
Вес станка	245 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

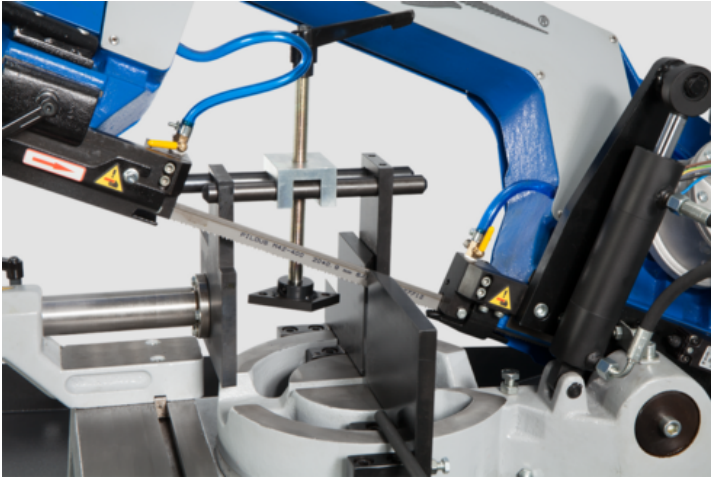
Универсальный ленточнопильный станок находит всеобщее применение при проведении слесарных и ремонтных работ, в машиностроении. Ленточная пила размером 20x0,9 мм позволяет обрабатывать детали различных профильных сечений и заготовок сплошного сечения средних размеров.

Подъем рамы осуществляется вручную, рабочая подача производится под тяжестью собственного веса рамы с возможностью простого регулирования дроссельного клапана подающего гидроцилиндра. После окончания пропила привод пилы автоматически останавливается. Станок оснащен пружинной системой, позволяющей настроить усилие подъема или опускания рамы.

Универсальная конструкция зажимных тисков предусматривает возможность пиления заготовок под углом в диапазоне от -45° до 60°. Поворотный стол исключает возможность пропила его рабочей поверхности.

- Несущие компоненты выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Простая регулировка и фиксация угла реза в диапазоне от -45° до 60°, с возможностью быстрой установки угла на 45°, 60° и 90° по упорам;
- Массивные быстрозажимные тиски для простого и надежного крепления заготовки;
- В данном классе ленточнопильных станков – максимальная точность пропила и продолжительность срока службы;
- Использование в станке 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;
- Трехфазный двухскоростной двигатель (400 В) с возможностью выбора скорости пилы 40 и 80 м/мин;
- Высокопроизводительный насос подачи СОЖ и возможность независимого регулирования потока на обоих направляющих, бак и помпа СОЖ размещены внутри тумбы станка;
- Удобное и простое управление станком с эргономичной панели закрепленной на тумбе станка.
- Упор для выставления заготовок со шкалой, длиной 250 мм



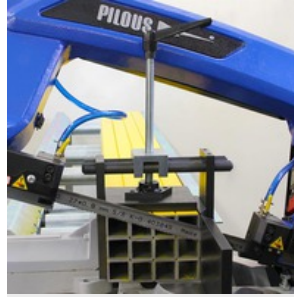




DR105/130/200/235*

Упор

Стандартная комплектация
Упор для заготовок до 200 мм



VP

Ручной прижим

Используется для зажима пакета заготовок. Обеспечивает простую и надежную дополнительную фиксацию заготовок сверху.



LA 50

Лампа галогенная

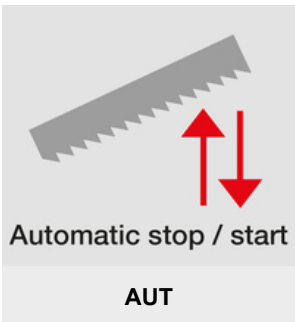
Обеспечивает качественное освещение зоны реза станка. Необходимо в условиях затемненных производственных помещений.



MM

Смазка масляным туманом

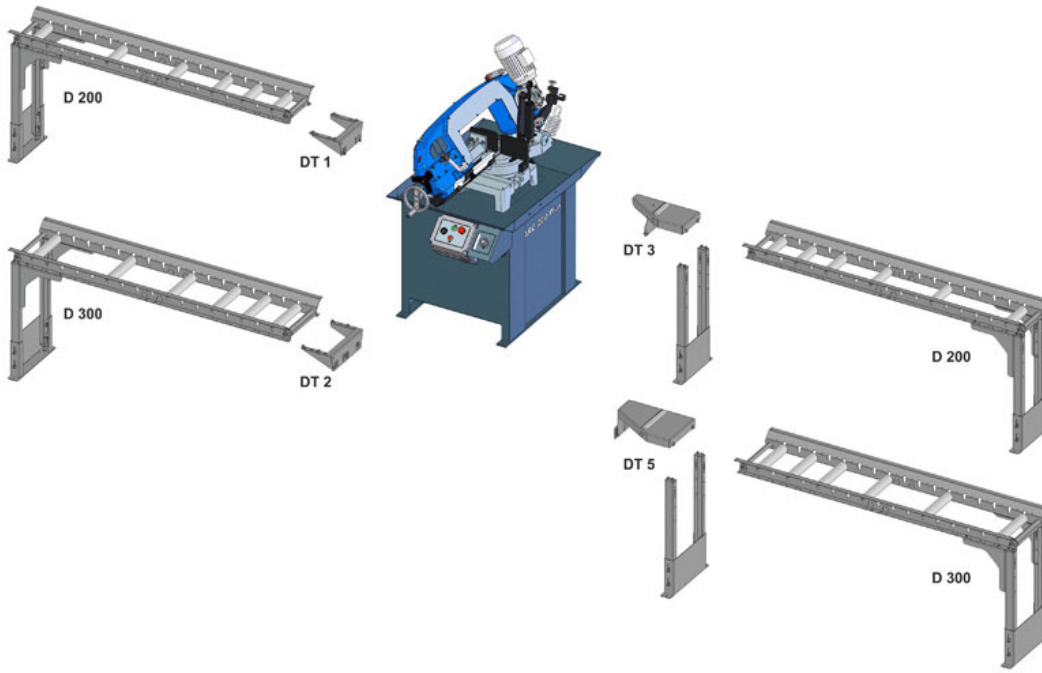
Распыление масляного тумана на режущую кромку пилы. Заменяет традиционное охлаждение СОЖ, особенно при резке заготовок профильного сечения, когда происходит большая утечка СОЖ вне станка. Возможно использование органических масел.



Автоматическое опускание рамы с заданной скоростью

В стандартной комплектации станков регулировочный клапан должен быть закрыт после подъема рамы в верхнее положение, после чего скорость опускания должна быть выставлена повторно. В данной опции дроссельный клапан оборудован дополнительным электрическим клапаном, который остается в заданном положении даже после подъема рамы, что исключает необходимость заново устанавливать нужную вам скорость. Данная опция исключает ошибку с правильной установкой скорости резания, увеличивает срок службы ленточного полотна и упрощает работу при пакетной резке.

РОЛЬГАНГИ



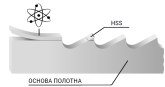
ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

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 допустимых материалов.



Основы – гибкая специальная сталь. К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрореж «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 низколегированных 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 duplexных 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]	mm/inch	a(D) [mm]	mm/inch	t [mm]	mm/inch	t [mm]	mm/inch
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		

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 микросколов 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 (прим. 300 см²) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для трудобрабатываемых 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 напряженном состоянии. Снимите специальный защитный кембрик 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