



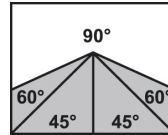
## Pilous

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 1100 DC GR



6760 x 34 x 1,1

	<b>90°</b>
■	1100 x 100 (400)

Hauptmotor	400 V, 50 Hz, 4 kW
Sägeblattgeschwindigkeit	50-200 m/min.
Durchmesser der Sägeblatträder	540 mm
Schnittwinkel	0°
Arbeitshöhe vom Spannstock	880 mm
Öl im Hydrauliksystem	ca. 20 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 Teil 2-HLP)
Maschinenabmessungen (min.)	1470 x 3300 x 1860 mm
Maschinenabmessungen (max.)	9400 x 3300 x 1860 mm
Maschinengewicht	2800 kg

Diese Zwei-Säulen-Bandsäge ist für das Trennen von Flachmaterial wie Metallgitter oder großflächige Werkstücke vorgesehen. Die Maschine macht nur für gerade Schneiden möglich. Die massive, auf zwei Säulen verfahrenende Sägerahmenlagerung und eine robuste Sägerahmenkonstruktion sorgen für hervorragende Steifigkeit des kompletten Systems, präzise Schnitte und lange Standzeit der Maschine auch bei Dauerbetrieb. Im Gegensatz zu Standardbandsägen, bei denen die Sägeblattgeschwindigkeit ca. 40–80 m/min. beträgt, ist für Metallgitter hohe Sägeblattgeschwindigkeit bis zu 200 m/min. gefragt. Deswegen ist die Maschine mit Laufrädern mit einem großen Durchmesser versehen. Dies reduziert die Beanspruchung vom Sägeblatt und garantiert seine lange Standzeit auch bei hohen Geschwindigkeiten.

Für bestmögliche Gitterspannung sorgen Vertikalspanner vor und hinter dem Schnitt. Sie spannen das Material zuverlässig über die ganze Schnittlänge. Um formschlüssig anzuliegen, sind die Vertikalspanner mit austauschbaren Gummibändern an der Unterseite versehen. Dies verhindert unerwünschte Vibrationen beim Sägen und verlängert die Sägeblattstandzeit. Die Standardschnitthöhe beträgt 200 mm und Schnittbreite 1100 mm. Die Schnitthöhe/-breite kann auf Anfrage erhöht werden. Die Maschine ist mit einem leistungsfähigen Industrie-Hydraulikaggregat ausgestattet. Auf Knopfdruck wird der komplette Schnittzyklus durchgeführt – das Spannen vom Material, das Heben vom schwenkbaren Anschlag an der Rollenbahn, das Starten vom Sägeblatt, die Durchführung des Schnittvorgangs, das Stoppen vom Sägeblatt, das Heben vom Sägerahmen in die einstellbare Ausgangsposition und das Öffnen der Spannstöcke. Beide Bandführungsklötze sind mit einer automatischen Schnittdruckregulierung versehen, die Schnittgeschwindigkeit und –genauigkeit deutlich erhöht und die Standzeit vom Sägeblatt verlängert. Mit dem Hydraulikaggregat ist es ebenfalls möglich, den gewünschten Schnittdruck beim Vertikalspanner einzustellen. Nach dem Umschalten in den manuellen Betrieb kann man sämtliche Funktionen separat bedienen. Das Erreichen der höchstmöglichen Schnittproduktivität wird ebenfalls durch die Einstellung einer optimalen Sägeblattgeschwindigkeit mittels eines Frequenzumrichters im Bereich von 50 m/min. bis 200 m/min. unterstützt. Die Sägeblattspannung mit einer manuellen Hydraulikpumpe und einer Anzeige garantiert optimale Spannung des Sägeblattes und seine Überwachung während des Maschinenbetriebs. Die optimale Sägeblattspannung ist ein entscheidender Faktor für hohe Sägeblattstandzeit und Schnittgenauigkeit.

**Um die Handhabung mit großflächigem Material möglichst einfach zu gestalten und maximale Produktivität zu erzielen, werden spezielle Rollenbahnen verwendet:**

**S 1100** – Länge: 2960 mm, Breite: 1200 mm

- Die Grundrollenbahn. Die Aufstellung an der Zufuhr- sowie an der Abfuhrseite möglich. Manueller Materialvorschub.

**SP 1100** – Länge: 2960 mm, Breite: 1200 mm

- Angetriebene Rollen für den Materialvorschub. Die Aufstellung an der Zufuhr- sowie an der Abfuhrseite möglich.

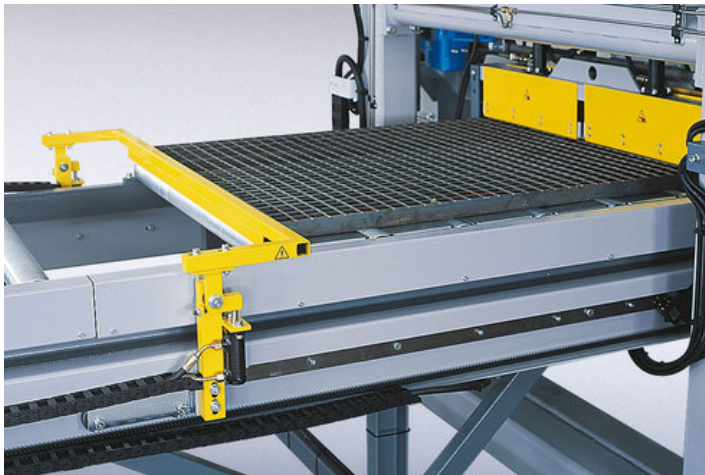
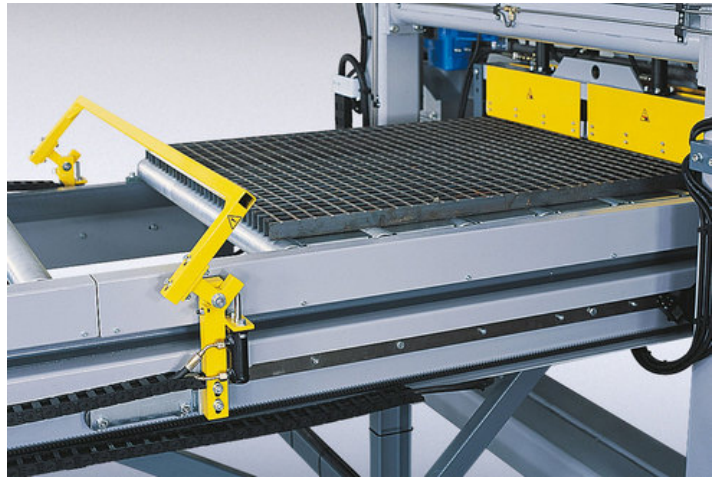
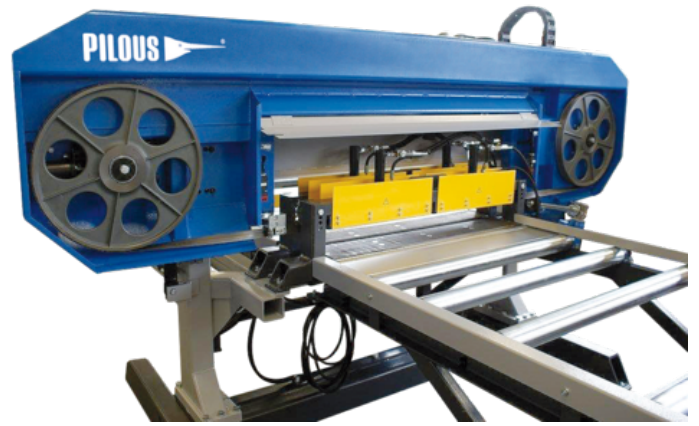
**SA 1100** – Länge: 3140, Messlänge: 2500, Breite: 1200 mm

- Mit einer elektrisch angetriebenen Messeinrichtung. Der großflächige Materialanschlag über die ganze Rollenbahnbreite ist schwenkbar ausgeführt, wodurch das Materialklemmen verhindert wird. Die gewünschte Länge wird vom zentralen Bedienpult eingestellt. Die Arbeitszyklen der Rollenbahn und der kompletten Maschine sind zueinander synchronisiert.

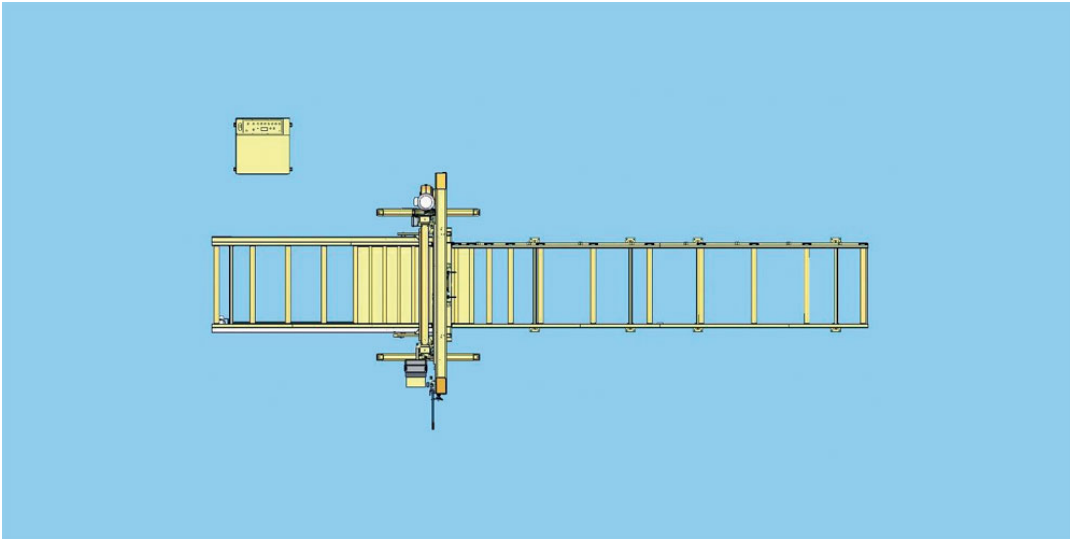
**SAP 1100** – Länge: 3700 mm, Breite: 1200 mm

- Im Gegensatz zu SA 1100 ist sie mit angetriebenen Rollen für den Materialvorschub versehen.
- Die Laufräder mit großem Durchmesser und präzise Hartmetallführungen sichern hohe Sägeblattstandzeit und Schnittgenauigkeit.
- Die großzügig dimensionierte Lagerung der Laufräder, des Spannsystems und sämtlicher beweglicher Teile garantiert eine lange Standzeit der Maschine.
- Für einen geräuscharmen und wartungsfreien Sägeblattantrieb sorgt ein Industrie-Elektromotor in Verbindung mit einem Schneckengetriebe.
- Die korrekte Sägeblattspannung oder der eventuelle Sägeblattbruch werden überwacht und bei Sägeblattbruch wird die Maschine automatisch stillgelegt.
- Einfache (elektrische und hydraulische) Bedienung der Bandsäge sowie der Rollenbahnen mit Bedienelementen, die am zentralen Bedienpult ergonomisch angebracht sind.

FOTOGALERIE



# ROLLENBAHNEN





- Originale, mit der modernsten Technologie gefertigte Sägebänder aus hochwertigsten deutschen Materialien, die unter strikter Einhaltung aller vorgeschriebener Fertigungs- und Kontrollverfahren hergestellt sind.
- Sie gewährleisten hohe Produktivität und Schnittgenauigkeit bei maximaler Sägebandlebensdauer.
- Ein breites Angebot an Sägebandtypen und Verzahnungen ermöglicht professionelles Zerspanen von praktisch allen verfügbaren Werkstoffen.

**Bimetallsägeband**  
 Es besteht aus einem Trägerband, das aus einem speziellen Stahl mit 4 % Chromgehalt, gefertigt ist. Auf das Trägerband ist eine HSS-Schicht angeschweißt, in die Zähne gefräst sind.

**Konstante Verzahnung**  
 Der Zahnschneiden-Abstand ist immer gleich.

**Variable Verzahnung**  
 Der Zahnschneiden-Abstand ist unterschiedlich und wiederholt sich periodisch. Dadurch wird ein größerer Sägebereich erreicht, die durch den Aufprall der Zahnschneiden auf das Material entstehenden Schwingungen effektiver beseitigt und die Sägebandlebensdauer verlängert.

**M42**

Universales Sägeband, geeignet für eine breite Materialpalette inklusive Werkzeugstahl und Edelstahl bis zur Härte 45 HRC. Die Zähne sind aus HSS-M42-Stahl mit Kobaltgehalt gefertigt.

**M51**

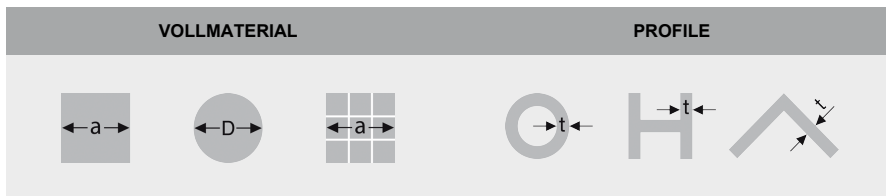
Das Sägeband für Werkzeugstahl und Edelstahl mit der Härte bis 50 HRC. Die Zahnspitzen sind aus HSS-M51-Stahl mit Kobalt- und Wolframgehalt gefertigt.

**Hartmetallsägeband**

Es besteht aus einem Trägerband, das aus einem speziellen Stahl gefertigt ist. Auf das Trägerband sind speziell geschliffene Hartmetallplatten angeschweißt. Hartmetallbestücktes Sägeband, geeignet für die Zerspanung von oberflächengehärteten Werkstoffen, Chromteilen, Schmiedestücken und Materialien mit extremer Zähigkeit und Härte bis zu 62 HRC.

**Sägebereich**

Um optimale Sägebandleistung zu erreichen, muss ein Sägeblatt mit der richtigen Zahngröße je nach den Abmessungen des zu schneidenden Materials gewählt werden.



Variable Verzahnung		Konstante Verzahnung		Variable Verzahnung		Konstante Verzahnung	
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		

Beim Festlegen der Zahnzahl eines Sägebandes gilt die Regel, dass beim Schneiden mindestens 4 Zähne, jedoch nicht mehr als 30 Zähne im Eingriff sein sollen.

Achtung beim Auspacken der geschweißten Sägebänder. Sie befinden sich für Transportzwecke im gespannten Zustand. Die Schutzabdeckung nehmen Sie vom Sägeband erst ab, wenn das Sägeblatt auf der Maschine aufgesetzt ist

