

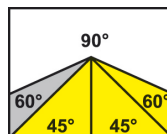
**Pilous**

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 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 |

|                                 |                       |
|---------------------------------|-----------------------|
| Motor principal                 | 400 V, 50 Hz, 2,2 kW  |
| Motor de la bomba               | 400 V, 50 Hz, 0,05 kW |
| Velocidad de la hoja de sierra  | 15 – 90 m/min.        |
| Altura de trabajo de la mordaza | 910 mm                |
| Tanque de refrigerante          | cca 15 l              |
| Dimensiones de la máquina (min) | 1740 x 950 x 1560 mm  |
| Dimensiones de la máquina (max) | 2180 x 1870 x 2050 mm |
| Peso de la máquina              | 625 kg                |

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

**Un nuevo diseño único. Una versión mejorada de la legendaria serie de modelos ARG 300, fabricada durante más de 20 años, con un brazo de sierra completamente nuevo.**

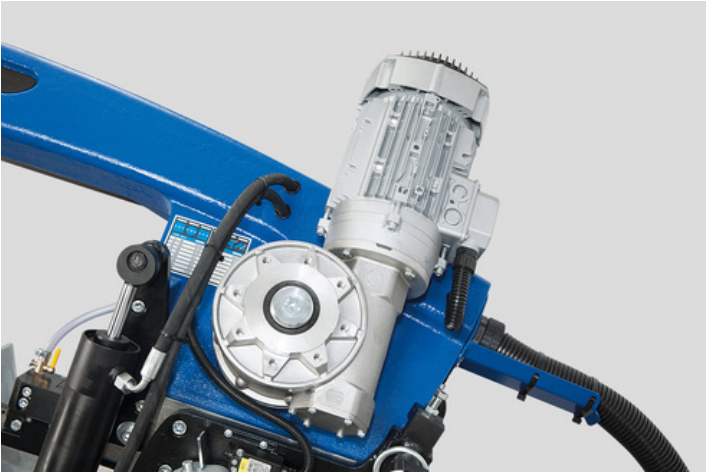
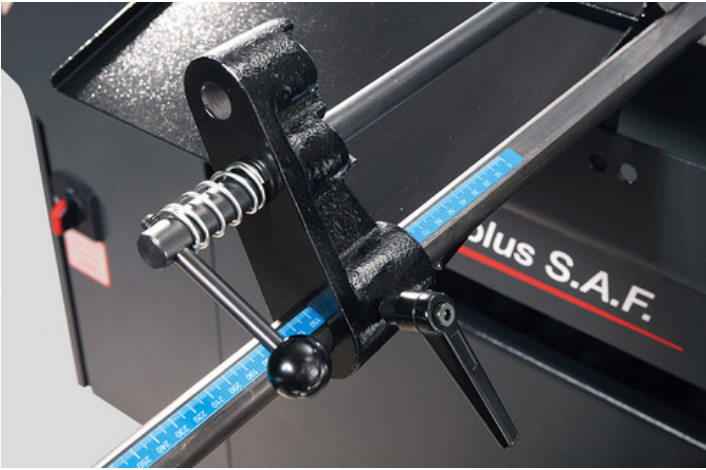
El concepto más actual del brazo de fundición crea una sección cerrada hueca en toda su longitud en todos los puntos de carga. Esto garantiza una excelente rigidez de todo el sistema, la máxima precisión durante el corte y una larga vida útil de la hoja de sierra. Todo el cableado eléctrico y la distribución del refrigerante están ocultos en partes huecas del brazo, lo que significa que están protegidos contra daños. El nuevo concepto del brazo también aporta una gran simplificación a la hora de cambiar la cinta de sierra o de limpiar el interior del brazo. Solo tiene que abrir la tapa trasera abatible del brazo y éste quedará bloqueado en la posición superior. Además del nuevo diseño del brazo de la sierra, hay muchos ajustes tecnológicos que mejoran la comodidad del usuario, así como la calidad y la durabilidad de la máquina.

La elevación del brazo de la sierra de cinta es manual; el avance al corte se realiza por el peso del brazo, con la posibilidad de regulación continua mediante la válvula de mariposa del amortiguador de aceite. Una vez finalizado el corte, el accionamiento de la sierra de cinta se apaga automáticamente. Para facilitar la elevación del brazo, la máquina está equipada con muelles de tensión regulables que permiten ajustar la fuerza óptima necesaria para la elevación del brazo según las características del material a cortar. El sistema de tornillo de banco contribuye a la versatilidad de uso al proporcionar un ajuste continuo bilateral del ángulo de corte dentro de los rangos de 60° a la derecha y 45° a la izquierda. Ahora se mantiene la máxima eficacia de corte gracias a la posibilidad de ajustar la velocidad óptima de la cinta de sierra mediante un convertidor de frecuencia en un intervalo de entre 15 y 90 m/min, lo que contribuye significativamente a la velocidad de corte, la precisión y una mayor vida útil de las cintas de sierra. La gran base y el sistema de giro de brazo macizo con grandes superficies de carga garantizan una estabilidad excepcional de la máquina incluso al cortar piezas pesadas.

- El robusto armazón de la máquina, formado por piezas de fundición gris, garantiza la absorción de vibraciones.
- El concepto moderno del brazo de sierra de cinta permite grandes alcances de corte en cortes verticales y angulares.
- El plato giratorio gira junto con la cinta de sierra. Gracias a eso, la cinta de sierra no corta la superficie de carga del tonillo de banco.
- El tornillo de banco masivo de sujeción rápida garantiza una sujeción fácil y confiable del material.
- Las ruedas giratorias de gran diámetro y la guía precisa de metal duro de tres lados garantizan una larga vida útil de la cinta y precisión de corte.
- El sobrediseño de los cojinetes de las ruedas de rodadura, del sistema de ruedas tensoras y de todas las piezas giratorias garantiza una larga vida útil de la máquina.
- El accionamiento de la cinta, silencioso y sin mantenimiento, se realiza mediante un motor eléctrico industrial con reductor helicoidal.
- La máquina está conectada a un sistema de refrigeración completo con una bomba de alto rendimiento y posibilidad de regular el caudal en ambos cabezales de guiado de forma independiente. El tanque de refrigerante con bomba está situado en la base de la máquina.
- Fácil control mediante mandos ergonómicos (eléctricos y hidráulicos) situados en la base de la máquina.
- La máquina está equipada con un tope abatible con una escala de 500 mm. El sistema abatible evita que la pieza se atasque durante el corte.

## GALERÍA DE IMÁGENES







DR250/300/330\*

### Tope de la pieza de trabajo - equipamiento estandar

Tope robusto con escala de 500 mm para ajustar la longitud necesaria del material a cortar.



FR\*

### Convertidor de frecuencia - equipamiento estandar

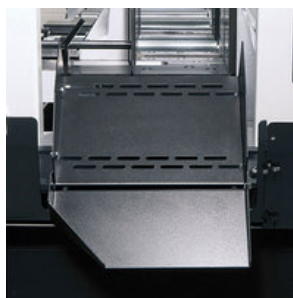
Permite regular continuamente la velocidad de la cuchilla entre 15-90 m/min. y establecer así las condiciones de corte óptimas para el material de que se trate.



VP

### Dispositivo de presión

Se utiliza para sujetar los paquetes de material a cortar. Garantiza una sujeción simple y confiable del material mediante una presión de contacto vertical.



KL

### Vertedero de material

Une continuamente el tornillo de banco detrás del corte y permite deslizar fácilmente las piezas cortadas en un contenedor cuando se cortan series más grandes. La construcción de la conducto, que consta de 2 partes, evita las fugas del refrigerante.



LA 50

### Lámpara halógena

Proporciona una buena iluminación del lugar de trabajo de la máquina. Una herramienta invaluable, especialmente cuando la iluminación del lugar de trabajo es insuficiente.



MM

### Lubricación por neblina de aceite

Crea una niebla de aceite que se pulveriza sobre el filo de corte. Sustituye al uso de un refrigerante clásico, especialmente al cortar secciones durante las cuales pueden producirse fugas. Posibilidad de utilizar aceites ecológicos.



LS

### Alineación láser

El láser industrial de alta calidad proyecta la línea de corte sobre el material a cortar. Hace que el ajuste de la longitud de material requerida sea más sencillo, rápido y preciso.



KDM

### Cepillo de limpieza

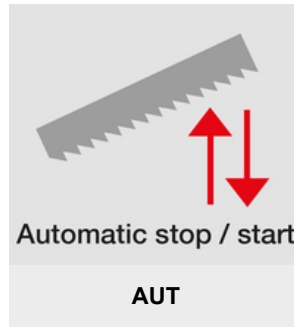
Cepillo de limpieza de acero, accionado por rueda motriz. Se utiliza para eliminar virutas de la cinta de sierra detrás del corte.



CD

#### **Indicador de tensión de la cinta de sierra**

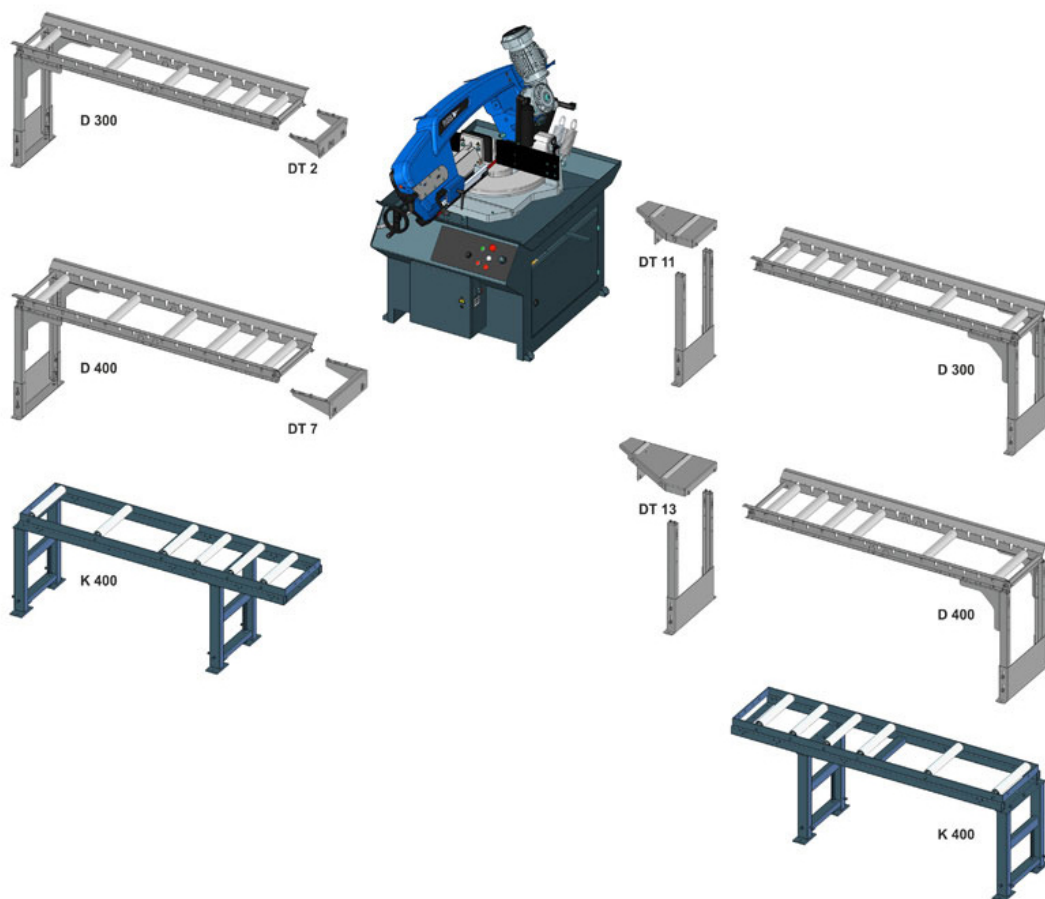
Garantiza un tensado preciso de la cinta de sierra al valor requerido según el manómetro y su control durante el uso de la máquina. La tensión óptima de la cinta de sierra es esencial para su vida útil y su precisión de corte.



#### **Descenso automático del brazo**

En las máquinas estándar, la válvula de control del descenso del brazo tiene que cerrarse después de la elevación del brazo y para el siguiente descenso del brazo, la velocidad de descenso tiene que ajustarse de nuevo. En esta versión, la válvula de control está equipada adicionalmente con una válvula electrohidráulica, que permanece después de la elevación del brazo en la posición ajustada. Después del arranque de la hoja de sierra, se libera automáticamente y el brazo desciende al corte a una velocidad establecida. Por lo tanto, el ajuste de la velocidad de descenso para cada corte cae. Esto elimina significativamente los errores del operador, protegiendo así las hojas de sierra y aumentando también la productividad de la máquina. Una ayuda ideal para cortar material en series más grandes.

## TRANSPORTADORES





- Original bandsaw blades produced using the latest technology with top-quality German materials, while strictly complying with all stated production and control procedures.
- High productivity and precision of cut with the maximum service life of the blade is ensured.
- Wide range of produced types of sawblades and toothings enables the professional cutting of almost all available materials.

**Bi-metal blade**  
Consists of bearing band from special steel on which a layer of HSS material is welded into where the teeth are milled.

**Constant toothings**  
The distance of the teeth are always the same.

**Variable toothings**  
The distance of teeth vary and is periodically repeated. This results in a greater cutting range, ability to further eliminate vibrations caused by the impact of the tooth blade on material, longer service life of the blade.

## M42

Universal blade recommended for a wide palette of material, including tool steels and stainless steel up to hardness 45 HRC. Teeth are made from steel HSS-M42 containing cobalt.

## M51

Blade for tool and stainless steel with hardness up to 50 HRC. Tooth tips are made from steel HSS-M42 containing cobalt and wolfram

## Carbide

Consists of bearing band from special steel into which the teeth are milled on which especially grinded carbide plates are welded. The carbide mounted blade is recommended for cutting surface hardened materials, chrome parts, forged pieces and materials with external tenacity and hardness up to 62 HRC.

## Cutting range

For optimal output of the blade, the correct selection of the size of the blade tooth is important depending on the size of the divided material.



| Variable toothings |             | Constant toothings |      | Variable toothings |             | Constant toothings |      |
|--------------------|-------------|--------------------|------|--------------------|-------------|--------------------|------|
| 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   |                    |      |

When selecting the number of teeth for the blade, the general principle applies of a minimum of 4 teeth, but no more than 30 teeth are in contact with the work piece.

Be careful when unpacking welded saw blades. They are in a shipping container in tensioned condition. Remove the saw blade cover only after fitting it onto the machine.



**COOLcut Standard**

**COOLcut Standard – universal coolant and lubricant.**

**Recommended concentration 5–10 %. 5 litres pack. Dilution 1:20.**

- fluid allows achievement of optimal lubricating and cooling properties during the machining process
- low aromatic, highly refined paraffinic oil
- effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
- bio stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
- minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
- high efficiency and profitability of use

Except use on log band saws the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.



**COOLcut Opti**

**COOLcut Opti – universal coolant and lubricant. Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining process.**

**Recommended concentration 4–7 %. 1 and 5 litres pack. Dilution 1:20.**

- low aromatic, highly refined mineral oil
- effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
- above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
- minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
- high efficiency and profitability of use
- long-term biostability

In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.



**COOLcut Eco 65**

**COOLcut Eco 65 – universal cooling and lubricating emulsifying oil, well biodegradable according to OECD 301-D test. Biodegradability of 65 % in 21 days.**

**Recommended concentration 4–7 %. 5 litres pack. Dilution 1:20.**

- Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining process
- highly refined synthetic ester oil
- effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
- above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
- minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
- high efficiency and profitability of use
- long-term biostability

In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.



**COOLcut Bio 90**

**COOLcut Bio 90 – universal cooling and lubricating emulsifying oil, well biodegradable according to OECD 301-D test. Biodegradability of 90 % in 21 days. Due to its biodegradability it can be used in any outdoor environment without environmental damage.**

**Recommended concentration 4–7 %. 5 litres pack. Dilution 1:20.**

- Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining process
- highly refined synthetic ester oil
- effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
- above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
- minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
- high efficiency and profitability of use
- long-term biostability

In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres.



**COOLcut Micro**

**COOLcut Micro** – an easily biodegradable semi-synthetic cooling and lubricating micro-emulsion. Due to its biodegradability it can be used in any outdoor environment without environmental damage. Such machining fluid allows achievement of unique lubricating and cooling properties during the machining process.

**Pack of 5 litres. Use undiluted.**

- highly refined synthetic ester oil
- effective corrosion inhibitors provide permanent protection of the workpiece and the machine from corrosion
- above average stability and excellent wettability ensure excellent cooling and lubricating effect even in very hard water
- minimum tendency to foaming ensures effective lubrication
- high efficiency and profitability of use
- long-term biostability

In addition to use in saw bands the product is designed for machining operations carried out both on conventional machines and NC and CNC machining centres. 5 litres pack.



**COOLcut Antifreeze**

**COOLcut Antifreeze** – low-freezing ingredient for water miscible coolants used in winter in outdoors environment, up to minus 20 °C, depending on the dosage.

**5 litres pack. Dilution 1:20.**

- effectively lowers the freezing point of the fluid
- very good resistance to oxidation guarantees long service life
- does not act aggressively on the sealing elements (elastomers), to which it comes into contact.

|                         |      |    |     |     |     |     |
|-------------------------|------|----|-----|-----|-----|-----|
| Optima Antifreeze       | (%)  | 10 | 20  | 30  | 40  | 50  |
| Flowability temperature | (°C) | -5 | -10 | -17 | -26 | -40 |

## RECOMENDADOS



OH 90

Simple and very fast deburring of all kinds of sections (including the internal edges) or full material by a rotary steel brush. High quality construction of the machine along with a three-phase motor make use of the machine possible in specialized workshops as well as in production plants. Compared to manual deburring it reduces the required time and hence reduces your costs. While maintaining incomparably higher and balanced quality of deburring.

**We recommend using stainless steel brush for stainless steel products.**  
**Example of the difference between manual deburring (including internal edges) and OH 90**

|                                |                         |                     |
|--------------------------------|-------------------------|---------------------|
| Hollow section 60 x 60 x 2 mm: | manual deburring - 32 s | machine OH 90 - 8 s |
| Tube diameter 50 x 2 mm:       | manual deburring - 21 s | machine OH 90 - 4 s |



OHE 90

Simple and very fast deburring of all kinds of sections (including the internal edges) or full material by a rotary steel brush. High quality construction of the machine along with a three-phase motor make use of the machine possible in specialized workshops as well as in production plants. Compared to manual deburring it reduces the required time and hence reduces your costs. While maintaining incomparably higher and balanced quality of deburring.

**We recommend using stainless steel brush for stainless steel products.**  
**Example of the difference between manual deburring (including internal edges) and OH 90**

|                                |                         |                     |
|--------------------------------|-------------------------|---------------------|
| Hollow section 60 x 60 x 2 mm: | manual deburring - 32 s | machine OH 90 - 8 s |
| Tube diameter 50 x 2 mm:       | manual deburring - 21 s | machine OH 90 - 4 s |