



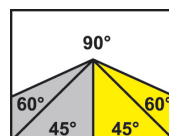
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 260



2880 x 27 x 0,9

	90°	+45°	+60°
●	260	200	125
■	255	185	120
■	300 x 200	185 x 200	125 x 120

Главный двигатель	400 В / 50 Гц / 0,9/1,4 кВт
Мотор помпы СОЖ	400 В / 50 Гц / 0.05 кВт
Скорость пилы	35/70 м/мин.
Высота стола тисков	910 мм
Объем бака СОЖ	сса 15 л
Габаритные размеры (мин.)	1690 x 750 x 1450 мм
Габаритные размеры (макс.)	1960 x 1500 x 2030 мм
Вес станка	350 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Инновационная версия всеми известного, уже 25 лет производимого модельного ряда станков ARG 250 с совершенно новым, уникальным дизайном пильной рамы станка. Максимальный диаметр заготовок увеличен с 250 до 260 мм. Современная концепция пильной рамы с углублениями и шкивами увеличенного диаметра. Увеличенный диаметр шкивов позволяет снизить нагрузку на ленточное полотноприизгибе. Все это гарантирует максимальную жесткость всей системы, длительный срок службы ленточного полотна и высочайшую точность пиления.

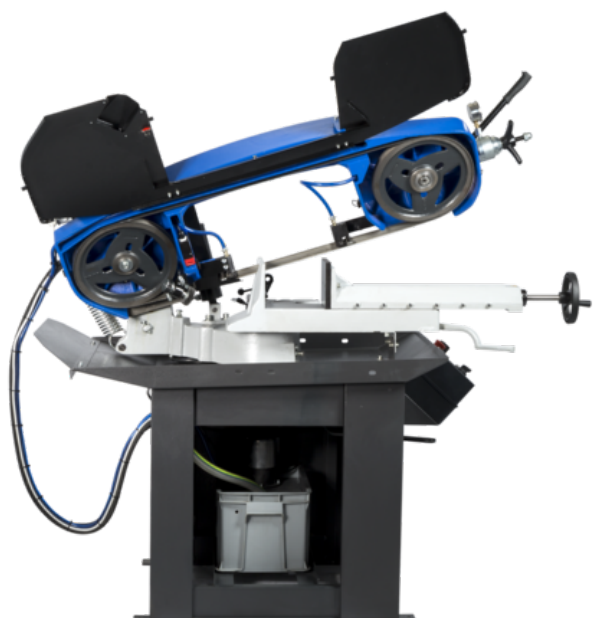
В полостях пильной рамы скрыта вся электропроводка и СОЖ, которые, тем самым, защищены от повреждения. Новая концепция пильной рамы заметно упрощает процесс замены ленточного полотна, а также очистки внутренних полостей рамы: просто откиньте задний кожух на петлях, который останется в зафиксированном положении. Кроме нового дизайна пильной рамы был выполнен ряд других технических улучшений, которые повышают качество и комфорт обслуживания, одновременно продлевая срок службы станка. На станке – новый рычаг для подъема пильной рамы с регулировкой высоты, обеспечивающий более удобное управление. В качестве опции – щетка для очистки ленточного полотна с синхронизированным приводом от ведущего колеса.

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.

Габаритная тумба и массивная пильная рама с большой загрузочной поверхностью позволяют достигать максимальную стабильность процесса резания, даже при пилении труднообрабатываемых материалов.

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. Для облегчения подъема рамы, станок оснащен пружинной системой с возможностью регулировки натяжения для изменения усилия необходимого для подъема или опускания рамы.

- Плавная регулировка угла реза в диапазоне от 0° до 60° при фиксированном положении заготовки;
- Очень жесткая пильная рама и основные компоненты конструкции выполнены из отливок из серого чугуна, что повышает виброустойчивость станка;
- Современный дизайн рамы позволяет распилить заготовки больших размеров;
- Простая установка и фиксация угла поворота рамы по угловой шкале;
- 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;
- 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 500 мм.





DR250/300/330*

Упор

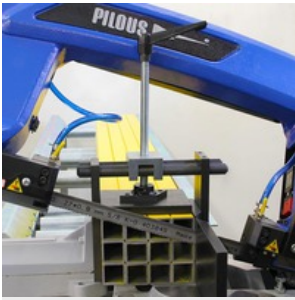
Стандартная комплектация
Упор для заготовок до 200 мм



FR

Частотный преобразователь

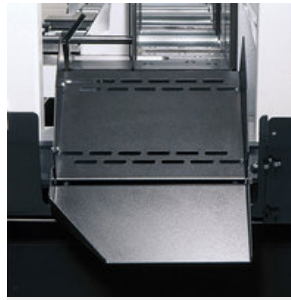
Возможность регулировать скорость вращения пилы в диапазоне от 15 до 90 м/мин, назначая оптимальный режим для каждого материала.



VP

Ручной прижим

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



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

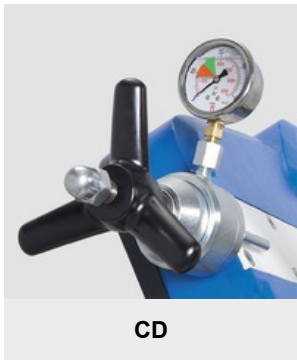
Проецирует линию реза на заготовку. Снижает время установки и упрощает позиционирование заготовки в станке.



KDM

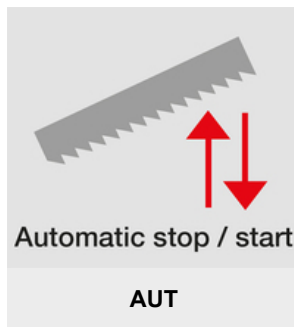
Щетка для снятия стружки KDM

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



Индикатор натяжения пилы

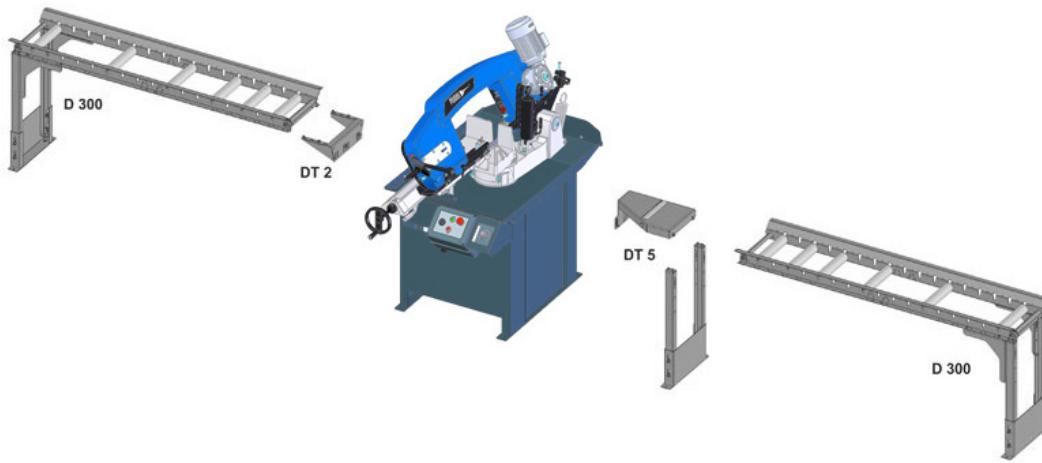
Позволяет оптимально натягивать ленточную пилу и контролировать натяжение в процессе работы. Правильное натяжение многократно увеличивает срок службы инструмента и точность обработки.



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 установки скорости резания, увеличивает срок службы ленточного полотна и упрощает работу при пакетной резке.

РОЛЬГАНГИ

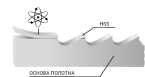


ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

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.

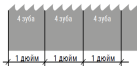


Основа – гибкая специальная сталь. Иней при покупке завареной пилковой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твердого сплава, который в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

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 обеспечивает 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 зубам, одинаково разведенным вправо и влево относительно плоскости.



№2 Переменная групповая разводка

1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубам, 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 разведены 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 расплаве 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