



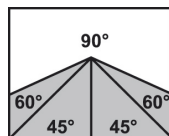
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

IR 200



2120 x 27 x 0,9

Электропривод: 3 x 400 V/50 Hz, 0,9/1,4 kW, или 1x 230V/50Hz 1,1 kW

Скорость резания: 40/80 m/min, или 40 m/min

Максимальный размер рельс: 190/90 x 200 mm

Бак СОЖ: 5л

Габариты станка: 1011 x 481 x 531 mm

Вес станка: рама 52 кг / основание 19 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

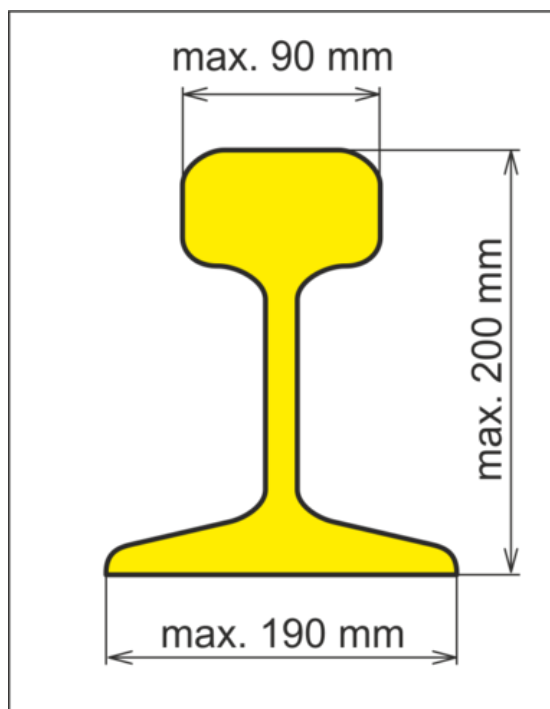
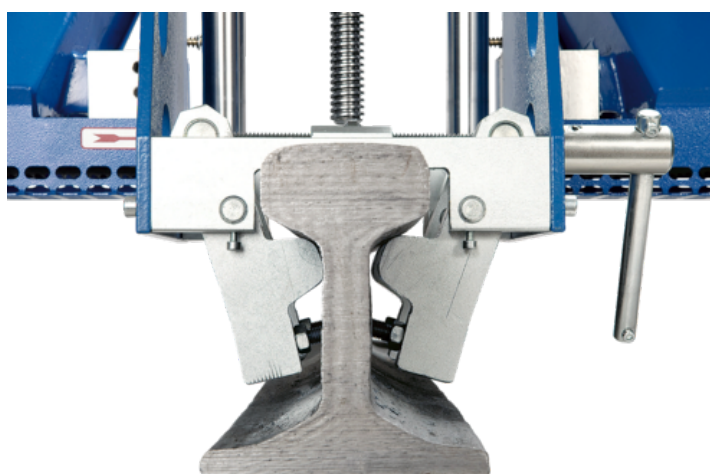
Компактная и легкая для транспортировки одноцелевая пила для резки рельсов. На данном станке используется ленточное 27x0,9 мм. Станок оснащен системой охлаждения.

Станок состоит из двух независимых пар, чтобы обеспечить максимально удобную транспортировку:

Зажимная часть с системой подачи рамы в зону реза позволяет очень просто, быстро и надежно закрепить станок на рельсе. Подача в зону реза осуществляется простым поворотом маховика. Массивная конструкция станка с прочными направляющими стойками обеспечивает максимальную точность реза и длительный срок службы.

Станок оснащен прочной алюминиевой рамой. Профессиональный, бесшумный и не требующий технического обслуживания электродвигатель с червячным редуктором. Точность подачи полотна в зону реза обеспечивается направлением твердосплавной ленты. Все вращающиеся детали оснащены стойкими промышленными подшипниками.

Очень простая и быстрая установка ленточного полотна и фиксация на системе блокировки. Станок оснащен системой охлаждения. Охлаждающая жидкость приводятся в движение из бака СОЖ. При использовании биологически разлагаемых охлаждающих жидкостей использование системы охлаждения является абсолютно безвредным для окружающей среды. Для удобства транспортировки рама оснащена большими ручками, которые также служат защитой при погрузке и разгрузке.

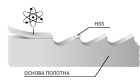


ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

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 доступных материалов.

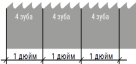


Основа – гибкая специальная сталь, в ней при помощи лазерного лучевой сварки приваривается быстрореж «HSS» или напайки из специального твердого сплава, который в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

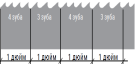
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм: 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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 неокисляемых сталей и большинства разнородностей сплавов цветных металлов. С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 HRC.

M51
Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, подшипников, 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 станы 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]
0 - 25	10/14	0 - 10	18
20 - 40	8/12, 8/11	5 - 20	14
30 - 60	6/10	20 - 40	10
40 - 70	5/8, 5/7	40 - 80	6
60 - 110	4/6	80 - 120	4
80 - 140	3/4	120 - 200	3
120 - 350	2/3	200 - 400	2
250 - 550	1,4/2	300 - 800	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 правым углом к следующим 6 зубам, одинаково разведенным вправо и влево относительно плоскости.



№2 Переменная групповая разводка

1 зуб под правым 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 правым углом к следующим 2, одинаково разведенным 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 оптимальная скругленная режущая кромка
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микроскопов на режущей кромке



Правила обкатки биметаллических полотен

При обкатке полотна подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 100% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубья 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 подача должна составлять 50% от рекомендованной, скорость 50-75% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубья 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 расплавлении сваренных пил. Они находятся в упаковке в напряженном состоянии. Снимите специальный защитный кейс с полотна, только после установки на станок.

