



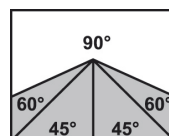
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 1100 DC GR



6760 x 34 x 1,1

	90°
■	1100 x 100 (400)

Электропривод:	400 V, 50 Hz, 4 kW
Скорость резания:	50-200 m/min.
Угол наклона ленточного полотна:	0°
Высота тисков:	880 mm
Масло гидравлической системы:	20 л
Габариты станка минимальные:	1470 x 3300 x 1860 mm
Габариты станка максимальные:	9400 x 3300 x 1860 mm
Вес станка:	2800 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Двухколонненточнопильный станок предназначен для резки листового материала, такого как металлические сетки или крупные металлы. Станок предназначен только для перпендикулярного реза. Массивная двухколонная опора рамы ленточного полотна, движущаяся на линейных направляющих, и прочная конструкция обеспечивают максимальную жесткость всей системы, точный рез и длительный срок службы даже при непрерывной работе. По сравнению со стандартными ленточными пилами со скоростью ленточной пилы прибл. 40–80 м / мин. резка сеток требует высокой скорости пиления, до 200 м / мин. По этой причине станок оснащена шкивами большого диаметра. Это снижает нагрузку на ленточное полотно и обеспечивает его высокий срок службы даже при высоких скоростях резания.

Вертикальные крепления до и после зоны резания обеспечивают идеальный зажим больших заготовок. Они надежно зажимают материал по всей длине реза. Чтобы облегчить оптимальную посадку, они оснащены сменными резиновыми ремнями в нижней части. Все это предотвращает нежелательные вибрации при резке и увеличивает срок службы ленточного полотна.

Стандартная высота реза 200 мм и ширина 1100 мм. Высота и ширина могут быть увеличены в зависимости от требований.

Станок оснащена высокопроизводительным промышленным гидравлическим агрегатом. Нажатие одного переключателя выполнит полный цикл резки - зажим материала, подъем шарнирного упора на конвейере, запуск ленточной пилы, резка, остановка ленточного полотна, подъем рамы в исходное регулируемое положение и разжим тисков. Обе направляющие головки ленточной пилы оснащены автоматической регулировкой подачи на рез, что значительно повышает скорость и точность резки, а также срок службы ленточного полотна. Гидравлический блок позволяет устанавливать необходимое давление вертикальных прижимов. Когда вы переключаетесь в ручной режим, вы можете управлять всеми функциями отдельно. Установка оптимальной скорости ленточного полотна преобразователем частоты в диапазоне от 50 м / мин. до 200 м / мин. способствует достижению максимальной производительности. Натяжение ленточного полотна ручным гидравлическим насосом обеспечивает оптимальное натяжение и контроль над ним во время работы машины. Оптимальное натяжение ленточного полотна имеет важное значение для ее срока службы и точности резки.

Специальные роликовые конвейеры облегчают манипуляции с крупными материалами и помогают достичь максимальной производительности:

S 1100 - длина 2960 мм, ширина 1200 мм

Опорный роликовый конвейер. Возможна установка перед и за зоной реза. Ручная подача материала.

SP 1100 - длина 2960 мм, ширина 1200 мм

Приводной роликовый конвейер для подачи материала. Возможна установка перед и за зоной реза.

SA 1100 - длина 3140 мм, длина измерения 2500, ширина 1200 мм.

С электрическим измерительным прибором. Большой упор по всей ширине конвейера можно сложить гидравлически, что предотвращает заклинивание материала. Вы можете выполнить необходимую настройку длины с центрального пульта управления станка. Рабочий цикл автоматически синхронизируется со всем рабочим циклом ленточной пилы.

SAP 1100 - длина 3700 мм, ширина 1200 мм.

В отличие от SA 1100 эта версия оснащена приводными роликами для подачи материала.

Рабочие колеса большого диаметра и твердосплавные пластины обеспечивают длительный срок службы ленты и точность резки.

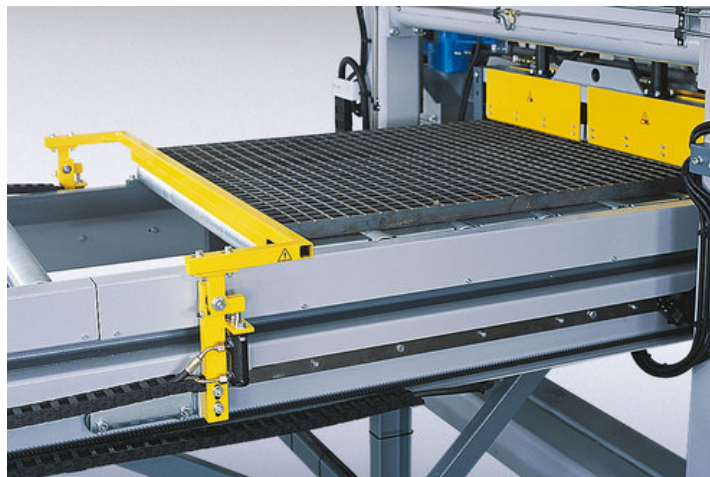
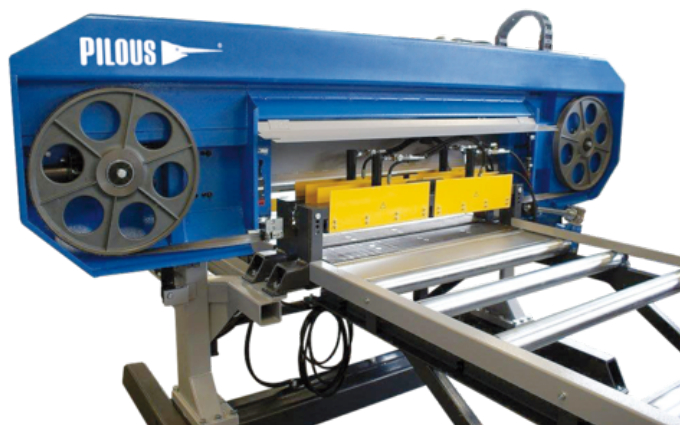
Прочная конструкция подшипников ведущего шкива, натяжной системы шкивов и всех вращающихся деталей обеспечивает долгий срок службы станка.

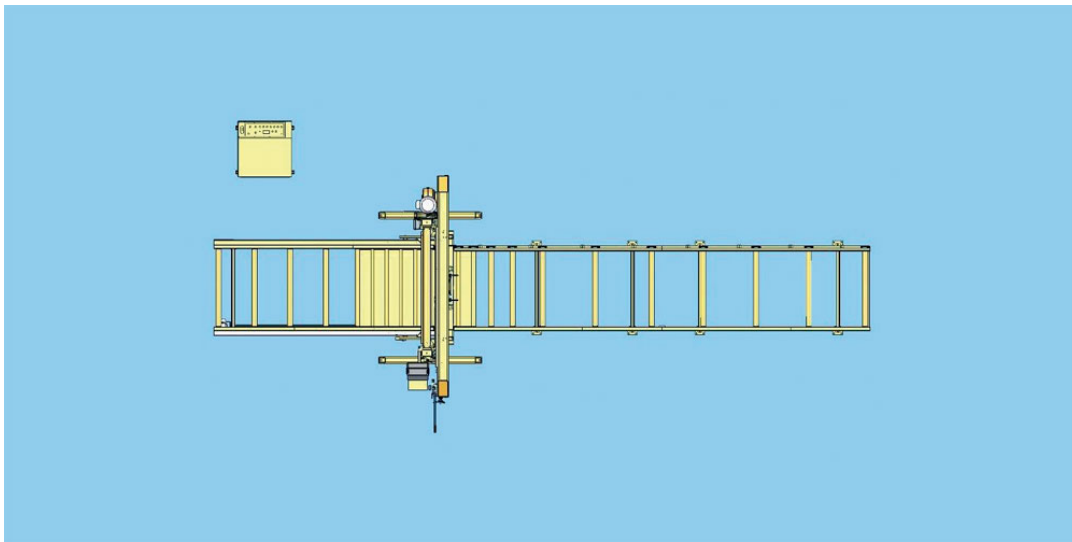
Бесшумный и не требующий обслуживания ленточный привод обеспечивается промышленным электродвигателем с червячной коробкой передач.

Станок проверяет правильное натяжение или разрыв ленточного полотна. Если полотно ломается, станок автоматически отключается.

Простое управление благодаря удобному расположению элементов управления ленточным полотном и конвейером (электрическим и гидравлическим) на центральной панели.

ФОТОГАЛЕРЕЯ





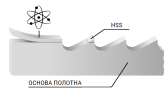
ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

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

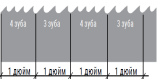
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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 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 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