



**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)

## COOLcut Standard



## ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

- 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

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.

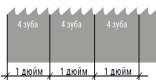


Основа – гибкая специальная сталь. К ней при помощи электроно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твердого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

### 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]	мм/дюйм	a(D) [mm]	мм/дюйм	t [mm]	мм/дюйм	t [mm]	мм/дюйм
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 см<sup>2</sup> 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 см<sup>2</sup>) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для трудобрабатываемых материалов, приработка может быть увеличена до 1500 см<sup>2</sup>. 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
--------------------------	----------------------------------	----------------------