



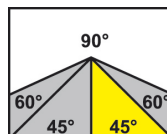
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

ARG 300 CF-NC automat



3150 x 27 x 0,9

	90°	+45°
●	300	240
■	285	220
■	305 x 290	235 x 130

Hlavní motor	400 V, 50 Hz, 2,2 kW
Motor čerpadla	400 V, 50 Hz, 0,05 kW
Motor hydraulického agregátu	400 V, 50 Hz, 0,37 kW
Servomotor posuvu	1,3 / 2 kW
Rychlost posuvu materiálu	1,6 / 2,5 / 3 m/min.
Rychlost pásu	15-90 m/min.
Pracovní výška svěráku	850 mm
Olej v hydraulickém systému	cca 26 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 část 2-HLP)
Nádrž chladicí kapaliny	cca 35 l
Rozměry stroje (min.)	1650 x 2150 x 1400 mm
Rozměry stroje (max.)	1700 x 2150 x 1900 mm
Hmotnost stroje	1020 kg

Plně automatizovaná pásová pila s CNC řízením nachází všeobecné uplatnění při dělení velkých sérií i v těch nejtěžších a non-stop provozech a to i těžkých obrobků větších průřezů.

Stroj je vybaven posuvem materiálu pomocí průmyslového servopohonu s novým řídicím systémem. Servomotor společně s kuličkovým šroubem zaručují vysokou rychlost a maximální přesnost podávání materiálu a to i u několikanásobného podání při řezání delších kusů. Možnost nastavení tří rychlostí podávání 27, 42 nebo 50 mm/s dle váhy a délky děleného materiálu. Maximální délka jednorázového podání je 500 mm.

Centrální ovládací panel s velkým barevným dotykovým displejem (7,5") zaručuje jednoduché intuitivní ovládání všech funkcí stroje. Řídicí jednotka umožňuje naprogramování až 60 programů pro rychlé nastavení požadované délky podání při opakované výrobě. Každý program je možné opatřit poznámkou, např. číslem výkresu. Možnost naprogramování a řezání různého počtu kusů o různých délkách bez nutnosti další obsluhy stroje. Stroj je možné ovládat v plně automatickém, poloautomatickém nebo ručním režimu. Při nastavení do ručního režimu jsou ovládány všechny funkce stroje odděleně.

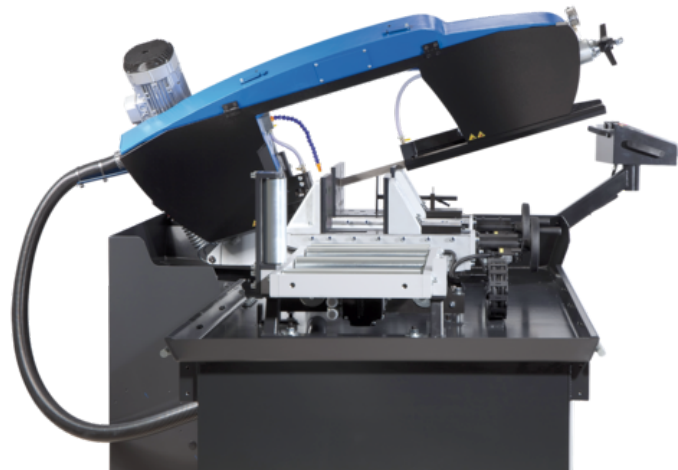
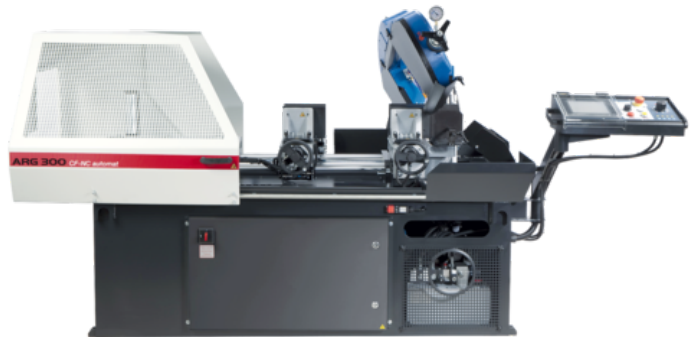
Upínání materiálu a posuv ramene pilového pásu do řezu a zpět, do požadované polohy dle průřezu materiálu, jsou ovládány hydraulicky. Tzv. „plovoucí“ konstrukce podávacího svěráku zaručuje přesné podávání i nerovných a hrubých materiálů. Regulace tlaku podávacího i pevného svěráku v standardní výbavě.

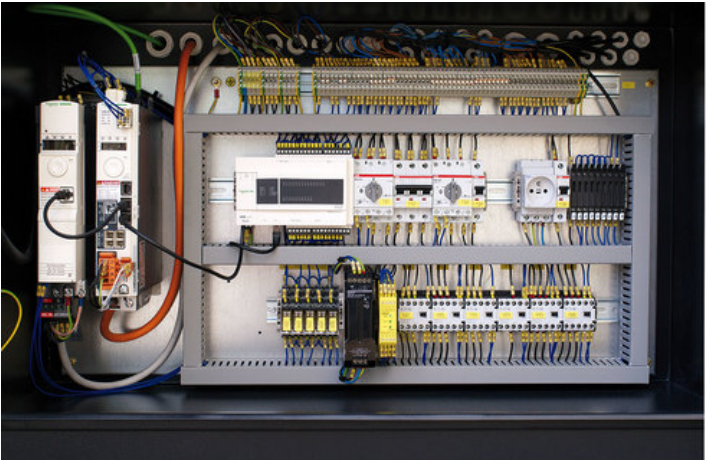
K dosažení maximální produktivity řezání přispívá i možnost nastavení optimální rychlosti pilového pásu pomocí frekvenčního měniče v rozsahu 15–90 m/min., což výrazně přispívá i k přesnosti řezu a životnosti pilových pásů. Základem maximální přesnosti podávání materiálu je velmi robustní provedení stroje se všemi hlavními díly v šedé litině a masivní konstrukce podávacího systému.

Velký podstavec a celková masivní konstrukce zaručují mimořádnou stabilitu stroje i při řezání těžkých obrobků. Podstavec je vybaven velkou vyjímatelnou nádobou na třísky a umožňuje instalaci šnekového dopravníku třísek. Průmyslový pilový pás 27 x 0,9 mm je vyráběn v mnoha variantách a umožňuje průmyslové dělení široké škály materiálů, včetně nerezů nebo nástrojových ocelí.

- Plynulé manuální nastavení úhlu řezu v rozsahu 90°–45°. Možnost dělení materiálu pod úhlem i v automatickém režimu.
- Velmi robustní konstrukce stroje, tvořená odlitky v šedé litině, zaručuje bezpečné pohlcování vibrací.
- Moderní koncepce ramene pilového pásu umožňuje velké řezné rozsahy při kolmých řezech i při dělení pod úhlem.
- Velký průměr oběžných kol a precizní třístranné tvrdokovové vedení zaručují dlouhodobou životnost pilového pásu a přesnost řezu.
- Naddimenzované uložení oběžných kol, systému napínacího kola a všech rotačních částí zvyšuje dlouhodobou životnost stroje.
- Tichý a bezúdržbový pohon pilového pásu je zajištěn průmyslovým elektromotorem se šnekovou převodovkou.
- Ke stroji je zapojen kompletní chladicí systém s výkonným čerpadlem a možností samostatné regulace průtoku na obou vodících kostkách a dalším nastavitelném vývodu. Vana emulze s výkonným čerpadlem je umístěna v podstavci stroje.
- Kontrola správného napnutí nebo přetržení pilového pásu. Při přetržení pilového pásu se stroj automaticky vypne.
- Snadné intuitivní ovládání pomocí ergonomicky umístěných ovládacích prvků na otočném centrálním ovládacím panelu.

FOTOGALERIE







FR*

Frekvenční měnič - Standardní vybavení

Umožňuje plynulou regulaci rychlosti pilového pásu v rozmezí 15–90 m/min. a tím nastavení optimálních řezných podmínek pro daný materiál.



OPL*

Oplachovací pistole - Standardní vybavení

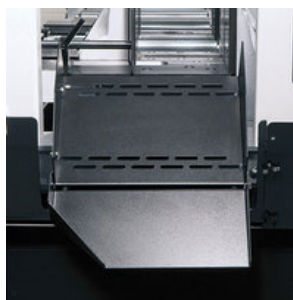
Slouží k čištění pracovního prostoru stroje.



HVP NC 250/300/330

Hydraulické přitlačné zařízení

Slouží k upnutí materiálu při dělení ve svazku.. Zabezpečuje spolehlivé upnutí pomocí hydraulicky ovládaných vertikálních přitlačů, pracujících v cyklu s celým strojem. Je instalováno na pevném i podávacím svěráku.



KL

Skluzavka materiálu

Plynule navazuje na těleso svěráku za řezem a umožňuje snadné sklouznutí uříznutých kusů do bedny při dělení větších sérií. Konstrukce skluzavky ze 2 kusů zamezuje odtékání chladicí kapaliny mimo stroj.



LA 50

Halogenová lamp

Zaručuje kvalitní osvětlení pracovního prostoru stroje. Neocenitelným pomocníkem hlavně při nedostatečném osvětlení na pracovišti.



MM

Mihové mazání

Vytváří olejovou mlhu, která je vstřikovávána do oblasti řezu. Nahrazuje použití klasické chladicí emulze, zvláště při dělení profilových materiálů, kde může docházet k únikům kapaliny mimo stroj. Možnost použití i ekologických olejů.



LS

Laserové zaměřování

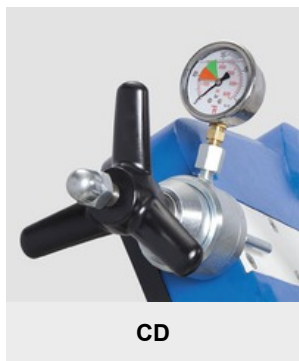
Kvalitní průmyslový laser zobrazuje dráhu řezu na děleném materiálu. Výrazně usnadňuje, zrychluje a zpřesňuje nastavení požadované délky materiálu.



SD

Šnekový dopravník třísek

Zabezpečuje plynulý odvod třísek mimo stroj. Zkracuje tím časy potřebné k čištění stroje, hlavně při sériovém dělení plných materiálů, kde vzniká velké množství třísek.



CD

Ukazatel napnutí pilového pásu
Umožňuje přesné napnutí pilového pásu na požadovanou hodnotu dle tlakoměru a jeho kontrolu během provozu stroje. Optimální napnutí pilového pásu je zásadní pro životnost pilového pásu i kvalitu řezu.



SDB

Kontejner na třísky
Pro snadnou manipulaci je kontejner opatřený kolečky a výklopným zásobníkem na třísky.





- Originální pilové pásy, vyráběné nejmodernější technologií z nejkvalitnějších německých materiálů, za přísného dodržování veškerých předepsaných výrobních a kontrolních postupů.
- Zaručují vysokou produktivitu a přesnost řezu při maximální životnosti pilového pásu.
- Široká škála vyráběných typů pilových pásů a druhů ozubení umožňuje profesionální dělení prakticky všech dostupných materiálů.

Bimetallový pás
Skládá se z nosného pásu ze speciální oceli obsahující 4 % chromu, na který je navařena vrstva HSS mat., do kterého jsou vyfrézovány zuby.

Konstantní ozubení
Vzdálenost břitů zubů je vždy stejná.

Variabilní ozubení
Břity zubů mají rozdílnou vzdálenost, která se periodicky opakuje. Tím je dosažen větší řezný rozsah, schopnost více eliminovat vibrace způsobené nárazem břitu zubu na materiál, větší životnosti pilového pásu.

M42

Univerzální pilový pás, vhodný pro širokou paletu materiálů včetně nástrojových ocelí a nerezů do tvrdosti 45 HRC. Zuby jsou zhotoveny z oceli HSS-M42 s obsahem kobaltu.

M51

Pilový pás pro nástrojové a nerezové oceli s tvrdostí do 50 HRC. Špičky zubů jsou zhotoveny z oceli HSS-M51 s obsahem kobaltu a wolframu.

Tvrdokovový pás

Skládá se z nosného pásu ze speciální oceli do kterého jsou vyfrézovány zuby, na které jsou navařeny speciálně broušené tvrdokovové destičky. Tvrdokovový osazený pilový pás, vhodný pro dělení materiálů povrchově kalených, chromované součásti, výkovky a materiály s extrémní houževnatostí a tvrdostí do 62 HRC.

Řezný rozsah

Pro optimální výkon pilového pásu, je rozhodující správná volba velikosti zubu pilového pásu v závislosti na velikosti děleného materiálu.

PLNÉ MATERIÁLY			PROFILOVÉ MATERIÁLY		

Variabilní ozubení		Konstantní ozubení		Variabilní ozubení		Konstantní ozubení	
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		

Při volbě počtu zubů u pilového pásu platí zásada, že v okamžiku řezu musí být minimálně 4 zuby, ale ne více než 30 zubů.

Pozor při rozbalování svařených pilových pásů. Jsou v přepravním balení v napnutém stavu. Ochranný kryt pilového pásu odstraňte až po nasazení na stroj.



COOLcut Standard

COOLcut Standard – univerzální chladicí a mazací emulze.

Doporučená koncentrace 5–10 %.

Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

- optimální mazací a chladicí vlastnosti během obráběcího procesu
- nízko aromatický, vysoce rafinovaný parafinický olej
- inhibitory koroze zaručují dobrou ochranu obrobků i stroje proti korozi
- biostabilita a vynikající smáčitelnost garantují nadstandardní chladicí a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
- minimální sklon k pění zaručuje efektivní mazání
- vysoká hospodárnost a rentabilita použití

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.



COOLcut Opti

COOLcut Opti – takto koncipovaná obráběcí kapalina umožňuje dosažení unikátních mazacích a chladicích vlastností během obráběcího procesu.

Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 1 a 5 litrů. Ředění 1:20.

- špičkový, nízko aromatický, vysoce rafinovaný naftenický minerální olej zaručuje mimořádnou stabilitu, ochranu proti korozi a smáčlivost
- efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
- nadprůměrná stabilita a smáčitelnost garantují vynikající chladicí a mazací účinky a to i při velice tvrdé vodě
- minimální sklon k pění zaručuje efektivní mazání
- vysoká hospodárnost a rentabilita použití
- dlouhodobá biostabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.



COOLcut Eco 65

COOLcut Eco 65 – univerzální, dle testu OECD 301-D dobře biologicky odbouratelný chladicí a mazací emulgační olej. Biologická odbouratelnost 65 % za 21 dní.

Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

- vynikajících mazací a chladicí vlastnosti během obráběcího procesu
- vysoce rafinovaný syntetický esterový olej
- efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
- nadprům. stabilita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladicí a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
- minimální sklon k pění zaručuje efektivní mazání
- vysoká hospodárnost a rentabilita použití
- dlouhodobá biostabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.



COOLcut Bio 90

COOLcut Bio 90 – univerzální, dle testu OECD 301-D dobře biologicky odbouratelný chladicí a mazací emulgační olej. Biologická odbouratelnost 90 % za 21 dní. Díky své snadné biologické odbouratelnosti lze používat v jakémkoliv venkovním prostředí bez následků ekologické škody.

Doporučená koncentrace 4–7 %. Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

- vynikající mazací a chladicí vlastnosti během obráběcího procesu
- vysoce rafinovaný syntetický esterový olej
- efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
- nadprům. stabilita a vynikající smáčitelnost garantují vynikající chladicí a mazací účinek a to i při velice tvrdé vodě
- minimální sklon k pění zaručuje efektivní mazání
- vysoká hospodárnost a rentabilita použití
- dlouhodobá biostabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro obráběcí operace prováděné jak na konvenčních obráběcích strojích, tak i na NC a CNC obráběcích centrech.



COOLcut Micro

COOLcut Micro – unikátní polosyntetický řezný olej pro operace minimálního mazání olejovou mlhou obsahující vysoce rafinovaný minerální olej, vysoce rafinovaný syntetický esterový olej a efektivní vysokotlaké a protioděrové přísady. Takto koncipovaný řezný olej umožňuje dosažení unikátních mazacích a chladicích vlastností během obráběcího procesu.

Balení 5 litrů. Používá se neředěný.

- vysoce rafinovaný syntetický esterový a minerální olej
- efektivní inhibitory koroze zaručují trvalou ochranu obrobků i stroje proti korozi
- nízká viskozita a vynikající smáččitelnost garantují vynikající chladicí a mazací účinek
- minimální sklon k pění zaručuje efektivní mazání
- vysoká hospodárnost a rentabilita použití
- dlouhodobá stabilita

Mimo použití na pásových pilách je určen i pro všechny obráběcí operace mlhového mazání.



COOLcut Antifreeze

COOLcut Antifreeze – nízkotuhnoucí přísada do vodou mísitelných chladicích emulzí pracujících v zimním období ve venkovním prostředí a to až do –20 °C, dle zvoleného dávkování.

Balení 5 litrů. Ředění 1:20.

- efektivně snižuje bod tuhnutí kapaliny
- velmi dobrá odolnost proti oxidaci je zárukou velmi dlouhé životnosti
- nepůsobí agresivně na těsnící prvky (elastomery), s nimiž přicházejí do styku

Optima Antifreeze	(%)	10	20	30	40	50
Teplota tekutosti	(°C)	-5	-10	-17	-26	-40



OH 90

Jednoduché a velmi rychlé odhrocení všech druhů profilů (včetně vnitřních hran) nebo plného materiálu pomocí rotujícího ocelového kartáče. Kvalitní konstrukce stroje se silným třífázovým motorem umožňuje jeho využití od zámečnických dílen až po tovární provozy. Oproti ručnímu odhrocování extrémně snižuje potřebný čas a tím šetří vaše náklady. A to při nesrovnatelně vyšší, rovnoměrné kvalitě odhrocení. Pro nerezové výrobky doporučujeme použití nerezového kartáče.

Příklady rozdílu mezi ručním odhrocením (včetně vnitřních stran) a při použití OH 90

Uzavřený profil 60 x 60 x 2 mm:	ruční odhrocení - 32 s	strojní OH 90 - 8 s
Trubka průměr 50 x 2 mm:	ruční odhrocení - 21 s	strojní OH 90 - 4 s



OHE 90

Jednoduché a velmi rychlé odhrocení všech druhů profilů (včetně vnitřních hran) nebo plného materiálu pomocí rotujícího ocelového kartáče. Kvalitní konstrukce stroje se silným třífázovým motorem umožňuje jeho využití od zámečnických dílen až po tovární provozy. Oproti ručnímu odhrocování extrémně snižuje potřebný čas a tím šetří vaše náklady. A to při nesrovnatelně vyšší, rovnoměrné kvalitě odhrocení.

Příklady rozdílu mezi ručním odhrocením (včetně vnitřních stran) a při použití OHE 90

Uzavřený profil 60 x 60 x 2 mm:	ruční odhrocení - 32 s	strojní OHE 90 - 8 s
Trubka průměr 50 x 2 mm:	ruční odhrocení - 21 s	strojní OHE 90 - 4 s