



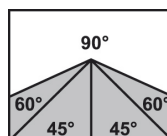
Pilous

Železná 9, 619 00 Brno, Czech Republic

Tel.: +420 543 25 20 10

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

Хpert 3.0 3D



3150 x 27 x 0,9

Макс. ширина и высота печатной формы	360 x 300 мм
Главный мотор	400 В, 50 Гц, 2,2 кВт
Гидравлический мотор	400 В / 50 Гц / 0,18 кВт
Скорость пилы	20-130 м/мин.
Рабочая высота тисков	900 мм
Масло в гидравлической системе	сса 6 l (ISO 6743/4-HM, DIN 51 524 část 2-HLP)
Габариты станка (Макс.)	1900 x 980 x 1900 мм
Вес станка	500 кг

ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК ARG 300 3D САМОЕ БЫСТРОЕ, САМОЕ ДЕШЕВОЕ И МАКСИМАЛЬНО ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ РАЗДЕЛЕНИЯ 3D ЗАГОТОВКИ ЧАСТИ МЕТАЛЛА ОТ ПОСТОМЕНТА.

Этот жесткий ленточнопильный станок 2-колонного типа обеспечивает быстрое и точное разделение 3D-продукта от постаментов. Точность резания составляет 0,1 мм во всех направлениях, ширина резания 1,5 мм.

Специальная, регулируемая система зажима основной плиты гарантирует ее оптимальное зажатие. Система оснащена откидным механизмом с упорами. Это позволяет простое и быстрое укрепление печатной плиты в горизонтальном положении и простое опрокидывание в вертикальное рабочее положение. Точное зажатие основной плиты гарантирует настройку реза с минимальными допусками и тем самым экономит материал при печати. Расстояние реза от основной плиты можно настроить очень легко вручную, маховиком.

Максимальный размер основной плиты 300 x 360 мм, шаг и диаметр резьбы мы откорректируем согласно Вашим требованиям.

Плавно регулируемая колодка системы зажима позволяет установку основной плиты толщиной 10-60 мм с возможностью механической перестановки вплоть до диапазона 0-70 мм.

В стандартном исполнении колодка системы зажима подготовлена для укрепления основной плиты размером 250 x 250 мм.

Плиту можно укрепить двумя способами:

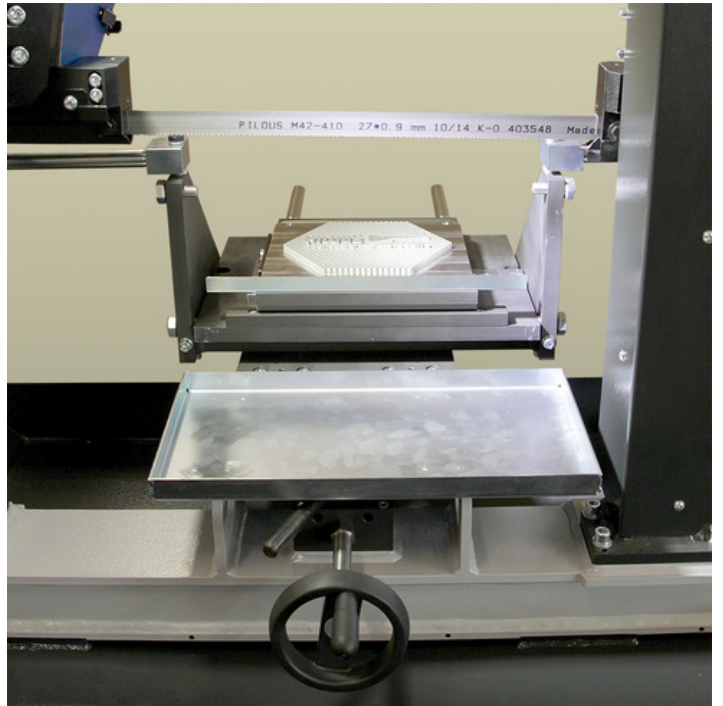
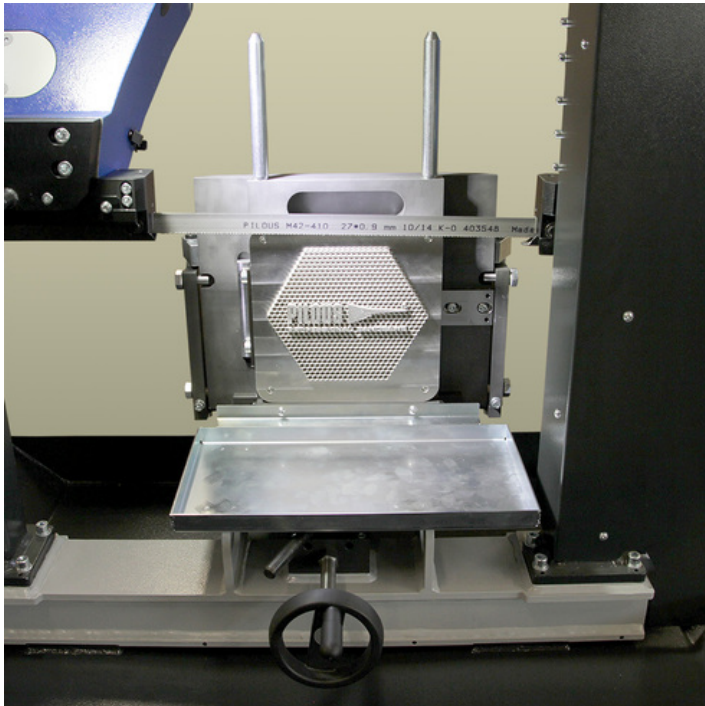
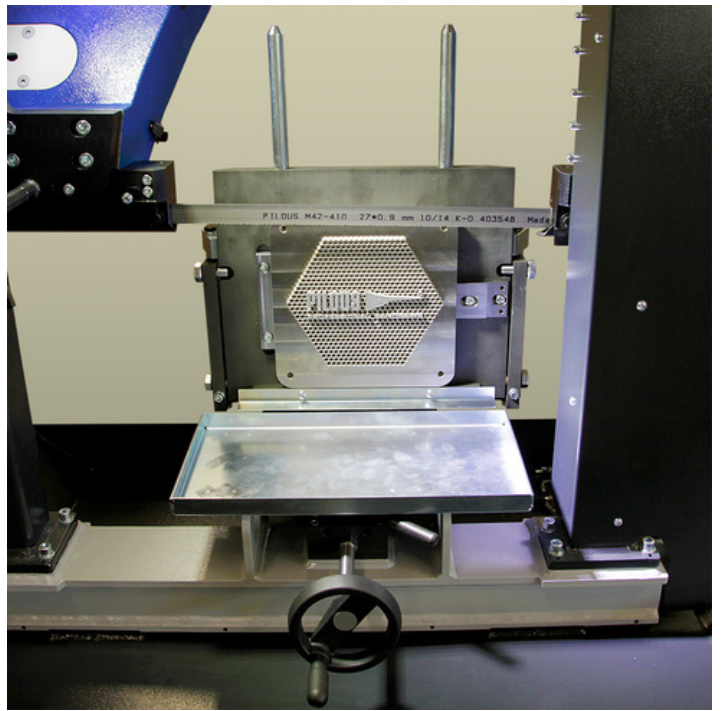
1. при помощи болтов, стандартный шаг резьбы 210 x 210 мм. В колодке системы зажима эти резьбы решены сменными вкладками, также имеется возможность выбора величины резьбы по диаметру отверстия для болта в основной плите, М5, М6 и М8. Также можно менять вкладку в случае повреждения резьбы.
2. при помощи системы быстрого зажима, очень простой зажим затяжкой одного болта. Систему быстрого зажима можно приспособить к размеру основной плиты согласно Вашим требованиям.

Машина установлена на модернизированной подставке, при конструировании которой уделялось внимание не только достаточной стабильности, но также как можно наименьшему размеру (ширина подставки только 700 мм) и возможности простого устранения стружек из ванны машины в извлекаемый сборник.

Правильный зажим материала позволяет устанавливать с минимальными допусками и тем самым экономить материал при печати.

На данной модели станка используется биметаллическое ленточное полотно размера 27 x 0.9 мм. Точность реза обеспечивают 3 твердосплавные направляющие на каждой головке. Максимальная эффективность резания осуществляется благодаря возможности установки оптимальной скорости ленточной пилы частотным преобразователем в диапазоне 20-130 м / мин., что значительно способствует точности резания и сроку службы ленточного полотна.

Ленточнопильный станок оснащен электромотором с червячным редуктором, что гарантирует качественный рез и долгий срок эксплуатации станка.





3D Print Trolley

Рабочий стол

На столе можно выполнять простые действия с тяжелыми печатными плитами между 3D-принтером и пилой. Высота станка регулируется при помощи электронного привода.

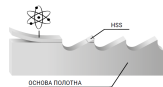
ООО «ПИЛОУС» официально предлагает своим клиентам оригинальный инструмент ARNTZ SÄGETECHNIK GMBH под своей торговой маркой PILOUS.

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.

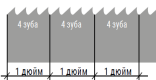


Основа – гибкая специальная сталь. К ней при помощи электроно-лучевой сварки приваривается быстрореж «HSS» или напайки из специального твердого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

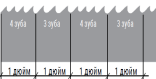
Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы

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