



**Профессиональные
ленточные пилы**

О НАС



Наша компания

Представляет широкий ассортимент биметаллических и твердосплавных ленточных пил, для резки различных материалов, используемых в высокотехнологичных отраслях всех видов промышленности.

Собственное производство

Сварка ленточных пил осуществляется на машинах контактной сварки, немецкой компании «IDEAL-Werk». Данное оборудование гарантирует качество и стабильное качества сварного шва, имеет высокую производительность, позволяет работать с широким спектром типов ленточных пил различной ширины, на данном типе оборудования существует контроль всех параметров сварки и отжига. Высокая квалификация операторов и современное оборудование позволяет гарантировать качество сварного шва на ленточной пиле.

Отличное качество и короткие сроки поставок

Для выпуска ленточных пил мы используем материалы только лучших поставщиков. Внедряя новые технологии, мы можем гарантировать высокое качество ленточных пил, приемлемую цену и короткие сроки выполнения заказов.

Квалифицированные специалисты

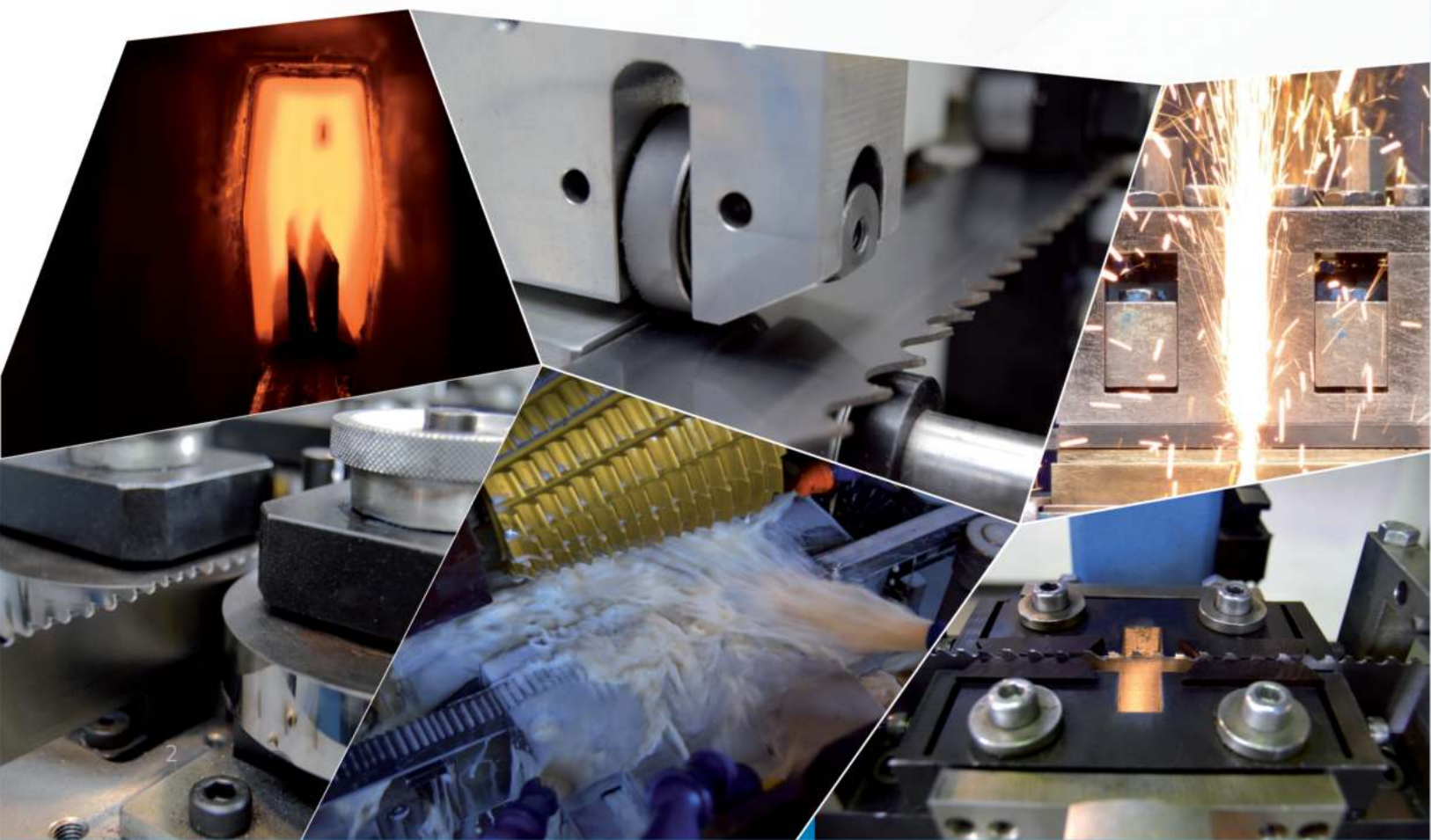
Помимо высококвалифицированных специалистов на нашем производстве, наш отдел продаж поможет подобрать продукцию под вашу задачу, предоставит полную техническую поддержку по использованию продукции, а также дальнейшие консультации.

Регион поставок

Наша компания сотрудничает с ведущими транспортными компаниям России. За счет этого мы с легкостью осуществляем поставки во все федеральные округа: Северо - Западный, Центральный, Южный, Северо - Кавказский, Приволжский, Уральский, Сибирский. Так же имеем широкую дилерскую сеть.

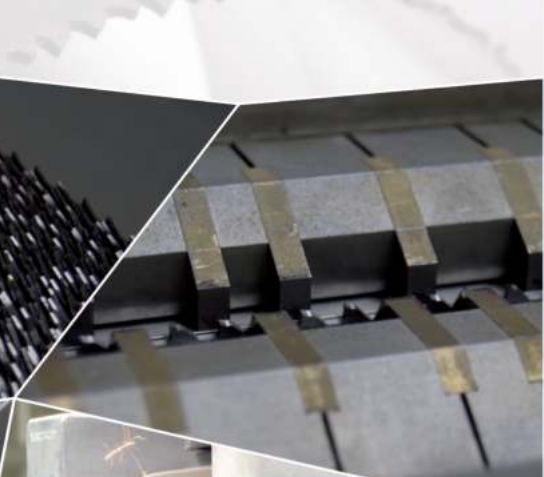
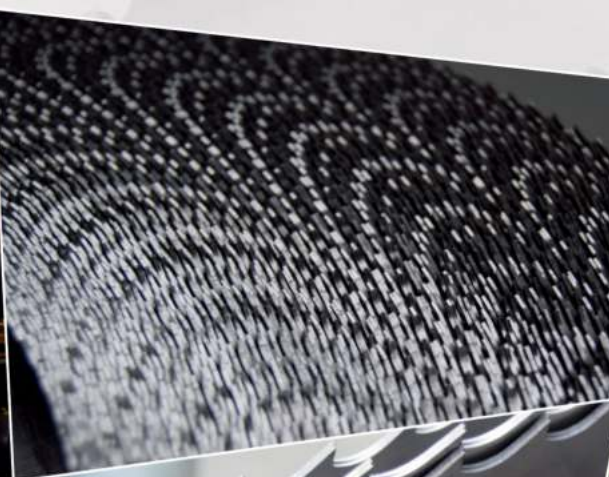
Приглашаем к сотрудничеству

Мы предлагаем вам испытать качество нашей продукции. Сотрудники компании готовы предоставить полную техническую поддержку во время проведения испытаний нашей продукции. Мы убеждены, что вы будете довольны качеством продукции.



РЕГИОНЫ ПОСТАВОК

■ Регионы поставок



ПОДБОР ШАГА ЗУБЬЕВ

Рекомендуемый шаг для сплошного материала



Твердосплавные пилы		Переменный шаг зубьев	
Разрез (мм)	Зубьев на дюйм	Разрез (мм)	Зубьев на дюйм
> 550	0,75/1,25	> 550	0,75/1,25
300 - 600	1,4/2	300 - 600	1,4/2
120 - 350	2/3	120 - 350	2/3
80 - 160	3/4	80 - 160	3/4
		60 - 110	4/6
		40 - 70	5/8
		30 - 60	6/10
		20 - 40	8/12
		< 20	10/14

Рекомендуемый шаг для труб и профилей



Толщина стенки (мм)	Наружный диаметр (мм)									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
3	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
5	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
15		6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
30				4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
80							3/4	2/3	2/3	2/3
100								2/3	2/3	1,4/2

Обкатка ленточного полотна

1. У новой пилы зубья имеют очень острую режущую кромку
2. Благодаря правильной обкатке режущая кромка приобретает оптимальное закругление
3. Чрезмерная нагрузка на изделие при неправильной обкатке приводит к образованию микросколов на режущей кромке

Биметаллические ленточные полотна

Острые режущие кромки с минимальными радиусами резания являются предпосылкой для высокой режущей способности. Для достижения оптимальной стойкости полотна необходимо правильно приработать. В зависимости от материала и размера заготовки нужно установить правильную скорость пиления (м/мин). Рекомендованную скорость пиления можно взять из нашего каталога на стр. 4, или применить исходя из опыта оператора. Важно, чтобы при приработке полотна подача составляла примерно 50% от нормальной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи.

При применении новых полотен часто возникают вибрации и резкие звуки. В этом случае рекомендуется некоторое снижение скорости пиления. При работе с малыми заготовками для приработки достаточно пропилить примерно 300 кв.мм заготовки. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут. После приработки подача может быть постепенно увеличена до нормальной.

Твердосплавные ленточные полотна

После выбора оптимального параметра для данного случая использования (определитель режимов резания) Вам необходимо приработать твердосплавную пилу примерно с 50%-ой подачей и 50%-ой скоростью пиления.

Очень важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (прим. 300 кв.см) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличено до 1500 кв.см.

Перед началом использования проверьте натяжение полотна, которое должно составлять примерно 300 Н/кв.мм, а также содержание масла в СОЖ.

РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Биметаллические пилы		Метров в минут при Ø мм				
Материал	10-65	100-300	400-800	> 1000	СОЖ	
Конструкционные и автоматные стали	100	85 - 95	60 - 75	40 - 60	6 %	
Конструкционные, закаленные и отпущенные стали	80	70 - 80	60 - 68	40 - 50	6 %	
Стали с поверхностным упрочнением, пружинные стали	75 - 100	60 - 80	45 - 65	30 - 40	8 %	
Нелегированные инструментальные, подшипниковые стали	60 - 65	55 - 60	35 - 45	25 - 35	8 %	
Быстрорежущие стали	45 - 50	40 - 45	30 - 35	20 - 25	8 %	
Холоднодеформированные инструментальные стали	30 - 35	25 - 30	20 - 25	15 - 20	Без Сож	
Легированные инструментальные стали	45 - 65	45 - 60	40 - 60	20 - 40	8 %	
Азотированные и высоколегированные стали	40 - 45	35 - 40	25 - 30	20 - 25	8 %	
Литейный чугун	50 - 60	45 - 50	30 - 40	25 - 30	Без Сож	
Нержавеющие низколегированные стали	40 - 45	40 - 45	35 - 40	30 - 40	10 %	
Нержавеющие высоколегированные стали	35 - 40	30 - 35	20 - 30	19 - 22	10 %	
Жаропрочные и дуплекс стали	25 - 30	20 - 25	15 - 20	14 - 16	10 %	
Сплавы на основе никеля и никеля с кобальтом	15 - 20	13 - 15	10 - 12	10	10 %	
Титановые сплавы, титан, алюминиевая бронза	30 - 35	25 - 30	20 - 25	16 - 18	10 %	
Алюминий и сплавы на его основе, горизонтальные станки	120	120	120	120	25 %	
Алюминий и сплавы на его основе, вертикальные станки	3000	2100 - 2500	1250 - 2000	500 - 1200	25 %	
Латунь	120	120	90 - 120	80 - 100	4 %	
Медь	120	110	80 - 100	60 - 80	15 %	

Твердосплавные пилы		Метров в минут при Ø мм				
Материал	10-65	100-300	400-800	> 1000	СОЖ	
Конструкционные и автоматные стали	200	160 - 190	110 - 150	60 - 90	12 %	
Конструкционные, закаленные и отпущенные стали	140	120 - 140	85 - 115	50 - 70	12 %	
Стали с поверхностным упрочнением, пружинные стали	120 - 130	110 - 120	75 - 110	40 - 60	10 %	
Нелегированные инструментальные, подшипниковые стали	100 - 120	90 - 100	60 - 90	40 - 50	10 %	
Быстрорежущие стали	100 - 110	80 - 90	60 - 75	50 - 60	10 %	
Холоднодеформированные инструментальные стали	80 - 100	60 - 90	60 - 75	45 - 65	Без Сож	
Легированные инструментальные стали	85 - 95	80 - 90	60 - 70	50 - 60	8 %	
Азотированные и высоколегированные стали	75 - 85	70 - 80	60 - 70	45 - 60	8 %	
Литейный чугун	90 - 105	90 - 95	60 - 75	40 - 55	12 %	
Нержавеющие низколегированные стали	80 - 110	80 - 100	70 - 95	65 - 80	12 %	
Нержавеющие высоколегированные стали	80 - 90	70 - 80	60 - 70	40 - 50	13 %	
Жаропрочные и дуплекс стали	100 - 115	80 - 100	65 - 80	50 - 60	12 %	
Сплавы на основе никеля и никеля с кобальтом	30 - 40	25 - 30	20 - 28	15 - 20	12 %	
Титановые сплавы, титан, алюминиевая бронза	50 - 60	40 - 50	35 - 45	16 - 18	12 %	
Алюминий и сплавы на его основе, горизонтальные станки	250	250	250	250	25 %	
Алюминий и сплавы на его основе, вертикальные станки	5000	4000 - 5000	3000 - 4000	2000 - 3000	25 %	
Латунь	250	250	180 - 240	140 - 160	4 %	
Медь	240	220	130 - 190	100 - 120	15 %	

Чем больше размер, тем ниже скорость

Режим резания может быть определен:

- Возможностями станка (пилы)
- Опытм пользователя (необходимо оценить достоверность представляемых условий)
- Рекомендациями каталога или другой литературы

Важным является соотношение скорость – подача: всегда необходимо определить давление в пропиле, очень низкая подача повреждает ленту. Верхняя граница подачи – стружка не должна полностью заполнить пространство между зубьями. Нижняя граница – стружка не должна быть, порошкообразной.

Контроль правильных параметров резания возможен на основании структуры стружки и шума во время резки:

- Спиральная стружка металлического вида = правильные параметры резания
- Толстая, синяя стружка вплоть до коричневой стружки = большая подача или низкая скорость
- Мелкая стружка, вплоть до порошкообразной стружки = низкая подача или высокая скорость
- Шумная лента, вибрация во время распила = большая подача (во время первых распилов лента шумит почти всегда, постепенно, совместно с обкаткой ленты, уровень шума снижается)

Примеры стружки:



- a. Тонкие или порошкообразные – повысить подачу или снизить скорость резания
- b. Толстые, тяжелые или коричнево – фиолетовые, вплоть до синих – уменьшить подачу или повысить скорость резания
- c. Свободные, скрученные, металлического вида – правильные параметры резания.

Рекомендации по натяжению ленточных пил

Усилие натяжения зависит главным образом от ширины ленточного полотна. Это табличная величина, которая применима ко всему типу биметаллических, твердосплавных пил. Измеряется в Н/мм².

Ширина полотна пилы, мм	Усилие натяжения, Н/ммl
20	150
27	180
34	200
41	250
54	300
67	300
80	350

ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

- Ленточной пиле необходимо уделять такое же внимание, как и другим обрабатываемым инструментам. Особенно необходимо контролировать:
 - Трещины
 - Набивку задней поверхности
 - Скручивание и затупление зубьев ленты
- Содержать ленточную пилу в хорошем техническом состоянии. Особенно необходимо контролировать:
 - Зажимные тиски и механизм натяжения ленты находятся в рабочем состоянии.
 - Давление гидравлики является достаточным, количество охлаждающей жидкости и параллельность рабочих колес. В противном случае необходимо провести замену и отрегулировать
- Установить пыльную ленту на чистые, очищенные от стружек, рабочие диски, вставить ее между ведущими роликами, правильно натянуть ленту и отрегулировать вращающуюся щётку, для удаления стружки из щелей зубьев.
- Материал для резания надежно закрепить в тисках так, чтобы как можно большее количество зубьев (минимально 4, максимально 30) было в зоне резания.
- При резании большого количества, каждый предмет должен быть хорошо закреплён.

		Поломка ленты	Кривой разрез
Станок	Направляющая лента и ведущий кронштейн Направляющую ленту необходимо регулярно контролировать и регулировать. При контроле на износ, в случае необходимости заменить. Ведущий кронштейн устанавливайте как можно ближе к обрабатываемому предмету.	Изнашивание направляющей ленты. Направляющая установлена слишком далеко от разрезаемого экземпляра.	Направляющая лента расположена слишком далеко от обрабатываемого предмета или плохо отрегулирована. Направляющая лента изношена. Расслаблен ведущий кронштейн.
	Приводное колесо Приводное колесо пыльной ленты должно содержаться в хорошем состоянии и соответствующим образом выровнено.	Изошенное приводное колесо. Слишком маленький шкив – попробуйте воспользоваться более тонкими пыльными лентами.	
	Стружечные щетки Контролируйте правильную установку стружечных щеток и регулярно их меняйте.		
	Натяжка ленты Для ровного разреза необходимо правильно натянуть ленту. Измеряйте натяжение тензосметром	Слишком сильно натянута лента.	Лента натянута слишком слабо.
	Смазывающая / Охлаждающая жидкость Для смазывания и охлаждения пилы необходима охлаждающая жидкость. Её концентрацию контролирует рефрактометр. Используйте только качественную охлаждающую жидкость. Жидкость должна попадать в разрез под низким давлением и в достаточном количестве.		
Данные разреза	Скорость ленты Необходимо выбрать правильную скорость ленты. Скорость ленты контролируйте измерителем скорости.		Скорость ленты слишком низкая.
	Скорость подачи Скорость подачи должна быть выбрана таким образом, чтобы зубья пыльной ленты могли правильно работать.	Скорость подачи слишком высокая.	Скорость подачи слишком высокая.
Ленточные пилы	Шаг зубьев Выбор правильного шага зубьев очень важен, также как и выбор правильной подачи и скорости ленты.	Шаг зуба слишком маленький.	Шаг зуба слишком маленький.
	Обкатка ленты Для достижения максимального срока службы пыльной ленты, необходимо пыльную ленту перед началом работы обкатать. Никогда не используйте новую пилу в старом разрезе.		
	Срок службы ленты Все пыльные ленты имеют свой срок службы. Следите за износом зубьев.		Пыльная лента изношена.
Обрабатываемые предметы	Поверхность Качество поверхности обрабатываемого предмета сильно влияет на срок службы ленты. Если поверхность обрабатываемого предмета плохая, то понизьте скорость ленты.		
	Закрепление обрабатываемого предмета Убедитесь в том, что обрабатываемый предмет безопасно закреплён. Это особенно важно при резании пакета. Не используйте загнутые и поврежденные предметы для переработки.		

6. Перед резанием установить твёрдость материала – удалить облой или окалину.
7. Перед резанием отливок напильником или стальной щёткой с поверхности отливок тщательно удалите песок, который приводит к очень быстрому износу кронштейна пилы.
8. Перед началом процесса резания необходимо соблюдать минимальный зазор между остриём ленты и разрезаемым материалом – 10мм и таким образом установить минимальное давление подачи кронштейна пилы.
9. После запуска станка постепенно повышайте давление подачи кронштейна. Не используйте слишком низкое и слишком высокое давление.
10. Во время резания следите за поступление охлаждающей жидкости плавным потоком в место резки.
11. После отрезания двух или трёх штук проведите дополнительную натяжку пильной ленты.
12. Через определенное время контролируйте время резания, а если оно слишком продолжительное, то старое полотно необходимо заменить новым.
13. Никогда не начинайте резать с новой пилой по старому разрезу.

Поломка зуба	Грубая поверхность	Быстрая изнашиваемость зубьев	Вибрация	Лента на приводных колёсах проскальзывает
			Направляющая лента слишком далеко от обрабатываемого предмета или плохо отрегулированная направляющая ленты изношена. Ослабление ведущего кронштейна.	
				Изнашиваемость приводного колеса.
Щётка для стружки не работает- впадины между зубьями заполнены.		Стружечная щетка не работает.		
			Натяжка ленты слишком слабая.	Натяжка ленты слишком слабая.
		Недостаточная подача охлаждающей жидкости. Не правильная концентрация охлаждающей жидкости.		
	Скорость ленты слишком низкая	Скорость ленты слишком высокая.	Естественная вибрация – скорость ленты немного повышается или немного понижается.	
Скорость подачи слишком высокая.	Скорость подачи слишком высокая.	Скорость подачи слишком низкая или слишком высокая.	Скорость подачи слишком низкая или слишком высокая.	Скорость подачи слишком высокая.
Шаг зубьев слишком маленький, зазоры между зубьев полные.	Шаг зубьев слишком большой	Шаг зубьев слишком маленький.		
		Пильная лента не была обкатана правильно.	Пильная лента не была правильно обкатана.	
	Пильная лента не была обкатана правильно.			
	Пильная лента изношена.	Поверхностные дефекты, т.е. окалины, ржавчина, песок		Пильная лента изношена
Обрабатываемый предмет двигается.			Обрабатываемый предмет не правильно закреплен.	

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА



M42 401-UNIVERSAL



**УНИВЕРСАЛЬНОЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО
ДЛЯ ЛЮБЫХ ДИАМЕТРОВ СПЛОШНЫХ МАТЕРИАЛОВ
И ТОНКОСТЕННЫХ ПРОФИЛЕЙ**

Применение:

- Тонкостенные профили и сплошные материалы
- Материал с короткой стружкой
- Резка отдельных заготовок и поковок
- Легированные стали
- Обычные виды углеродистой стали
- Цветные металлы

Характеристика:

- Переменный шаг зубьев для распила без вибрации
- Острые зубья из быстрорежущей стали M42
- Твёрдость зубьев до 68 HRC
- Длительный срок эксплуатации, качественный распил

Размеры	Количество зубьев на один дюйм										
	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	12/16
13 x 0,65											
20 x 0,90											
27 x 0,90											
34 x 1,10											
41 x 1,30											
54 x 1,60											
67 x 1,60											

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных пил гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотн: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.



M42 402-ALU



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО, РАЗРАБОТАННОЕ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ

Применение:

- Алюминий и алюминиевые сплавы
- Цветные металлы
- Сплошной материал и профили
- Материалы с внутренним напряжением, склонные к сжатию в разрезе

Характеристика:

- Положительный передний угол
- Постоянный или переменный шаг зубьев
- Острые зубья из быстрорежущей стали
- Твёрдость до 68 HRC
- Широкая разводка зубьев предотвращает сжатие разреза

Размеры	Количество зубьев на один дюйм										
	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	12/16
13 x 0,65											
20 x 0,90											
27 x 0,90											
34 x 1,10											
41 x 1,30											
54 x 1,60											
67 x 1,60											

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных пил гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА



M42 403 – PROTECTOR



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ РАСПИЛА ПРОФИЛЕЙ

Применение:

- Трубы, профили, швеллеры
- Резка отдельных заготовок и поковок
- Углеродистые стали
- Легированные стали

Характеристика:

- Умеренно положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев для распила без вибрации
- Острые зубья из быстрорежущей стали M42 HSS

Размеры	Количество зубьев на один дюйм										
	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/7	6/10	8/12	10/14	12/16
13 x 0,65											
20 x 0,90											
27 x 0,90											
34 x 1,10											
41 x 1,30											
54 x 1,60											
67 x 1,60											

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных пил гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.



M42 404 – TURTLE BACK



**БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ПРЕМИУМ КЛАССА
ДЛЯ РАСПИЛА СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА**

Применение:

- Сплошной материал крупных размеров
- Быстрая резка сплошных заготовок
- Легированные стали
- Обычные виды углеродистой стали
- Цветные металлы

Характеристика:

- Усиленный зуб
- Переменный шаг зубьев
- Твёрдость до 69 HRC
- Длительный срок эксплуатации пилы
- Гладкий и ровный распил

Размеры	Количество зубьев на один дюйм										
	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	12/16
13 x 0,65											
20 x 0,90											
27 x 0,90											
34 x 1,10											
41 x 1,30											
54 x 1,60											
67 x 1,60											

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных пил гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПОЛОТНА



M51 501 - PROFI HL



ПРОГРЕССИВНОЕ ИЗНОСОСТОЙКОЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ПОЛОТНО

Применение:

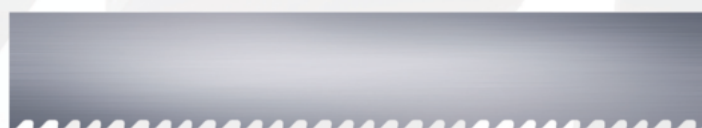
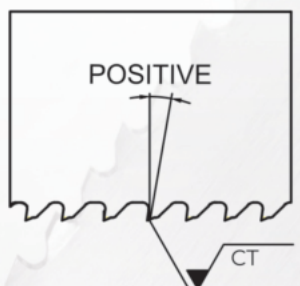
- Сплошной материал и толстостенные профили
- Резка отдельных заготовок и поковок
- Нержавеющие стали
- Высоколегированные стали

Характеристика:

- Переменный шаг зубьев
- Острие зубьев из быстрорежущей стали M51
- Твёрдость до 69 HRC
- Исключительная износостойкость

Размеры	Количество зубьев на один дюйм										
	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	12/16
13 x 0,65											
20 x 0,90											
27 x 0,90											
34 x 1,10											
41 x 1,30											
54 x 1,60											
67 x 1,60											

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных пил гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.



801 - CT CarbideCUT

ТВЁРДОСПЛАВНОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Применение:

- Сплошной материал и толстостенные профили
- Резка отдельных заготовок и поковок
- Жаропрочные стали
- Нержавеющие стали
- Высоколегированные стали
- Сплавы титана и никеля

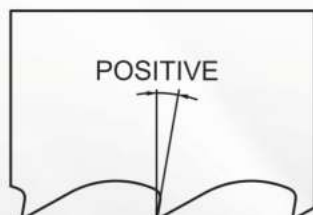
Характеристика:

- Шлифованный зуб
- Переменный шаг зубьев
- Острые зубьев оснащенные напайками из твердого сплава

Размеры	Количество зубьев на один дюйм										
	0,75/1,25	1,1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	12/16
13 x 0,65											
20 x 0,90											
27 x 0,90											
34 x 1,10											
41 x 1,30											
54 x 1,60											
67 x 1,60											

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента!
Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 50%, подача - 50%.

601 – WOOD



Материал	Ширина мм	Толщина мм	Шаг зуба	Развед. зуба	Прямой зуба
D6A	27	0.9	18T/22T		
D6A	35	0.9/1.1	18T/22T		
D6A	40	0.9/1.1	T22		
D6A	50	0.9/1.1	T22		
C75 ROK	10-40	0.56/0.65/0.7/0.8	T8-T12		
C75 ROK	50	0.56/0.65/0.7/0.8	T10-T12		
C75 ROK	65	0.65/0.7/0.8/0.9/1.05	T12-T15		
C75 ROK	75	0.56/0.65/0.7/0.8/0.9	T12-T18		
C75 ROK	75	1.05/1.25	T12-T18		
C75 ROK	80-100	0.8/0.9/0.95/1.05/1.25	T15-25		
C75 ROK	110	1,05	T20-30		
C75 ROK	125	0.95/1.05/1.1/1.15/1.25	T20-30		
C75 ROK	150	1,25	T28-T36		

*ROK – разведенный заточенный закаленный зуб

ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ПО ДЕРЕВУ

Применение:

- Для распиловки различных пород древесины

Характеристика:

- Зубья данного ленточного полотна закалены и разведены.
- Длительный срок эксплуатации пилы.
- Материал ленточного полотна C75 изготовлен из углеродистой стали.
- Материал ленточного полотна D6A изготовлен из высоколегированной углеродистой стали позволяющий производить распил более твердых сортов древесины.

www.pilanagrupp.ru

Официальный производитель ленточных пил "Pristis"

Контакты

Пилана Групп

Тел.: 8 (495)740-32-21

e-mail: info@pilanagrupp.ru

Наш официальный сайт:

www.pilanagrupp.ru

