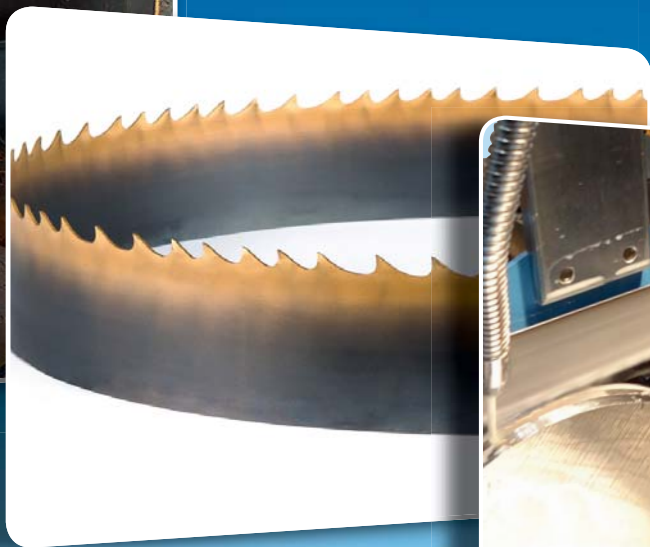


ПОЛОТНА ДЛЯ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ



SAWING PRODUCTS

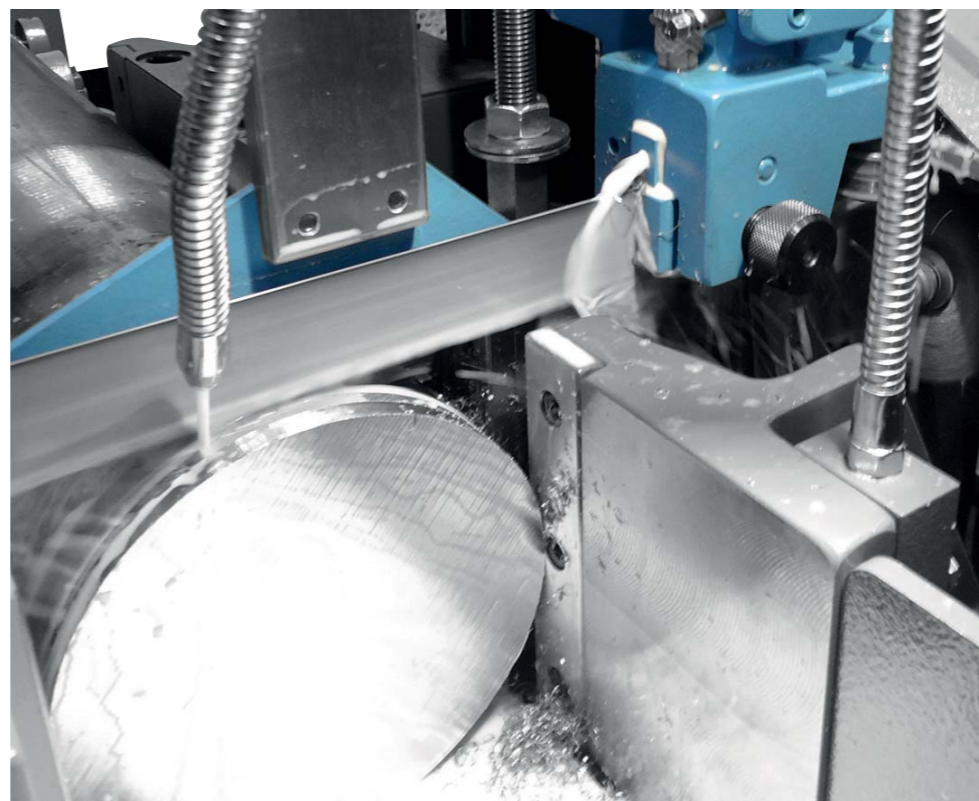


Продукты, которые разрезают всё!



ВСЁ ДЛЯ ВАШЕЙ РЕЗКИ!

ПОЛОТНА ДЛЯ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ | ПОЛОТНА ДЛЯ ЦИРКУЛЯРНОЙ ПИЛЫ | ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ
КРУГЛОПИЛЬНЫЕ ОТРЕЗНЫЕ СТАНКИ | СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩИЕ ЖИДКОСТИ



СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНОЛОГИЯ РЕЗКИ

Таблица выбора скорости движения ленточной пилы и группы материалов	4
Таблица выбора полотна для ленточной пилы.....	5
Таблица выбора шага для монолитных деталей.....	6
Таблица выбора шага для элементов конструкций.....	7
Характеристики полотна	8
Характеристики стружки	9
Обкатка полотна	10
Рекомендации для полотен с твердосплавным напылением	11

ПОЛОТНА ДЛЯ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

Silencer GP	12
Silencer Plus	13
StructurALL	14
StructurALL Prime	15
Penetrator	16
Penetrator Prime / TiN Penetrator	17
Supreme	18
TiN Supreme	19

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ

STS	20
T3P	21
T7P	22
STC	23
T3N	24
STW	25

ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ

Dart	26
Metal Master	27
Friction	28
Olympia	29

С НАПЫЛЕНИЕМ

С твердосплавным напылением	30
С напылением из алмазной крошки	31

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ РЕЗКИ

Autocut Circular saw blades	32
Sawing machines	33
Cutting fluids	34
Notes	35

ЭКСПЕРТЫ

Брэнд «DoALL» с первых дней обрел известность своей продукцией в сфере ленточного пиления. Компания DoALL изобрела первую металлорежущую ленточную пилу и с тех пор продолжает оставаться лидером инноваций в области ленточнопильной индустрии. Мы являемся единственным производителем, который может предложить все элементы для резки, включая пильные станки, полотна, смазочно-охлаждающие жидкости и инструменты для обработки материалов. Продукты, которые разрезают всё!

Учитывая наш многолетний опыт, мы вправе считаться истинными экспертами в сфере металлообработки. Наша команда технической поддержки и команда по работе с клиентами DoALL всегда готовы выслушать Ваши пожелания и найти правильное решение для Ваших целей в вопросах резки материалов.

ПРОШЛОЕ - НАСТОЯЩЕЕ - БУДУЩЕЕ - **DoALL**

MACHINES | BAND SAW BLADES | CUTTING FLUIDS | FLUIDS | CIRCULAR SAW BLADES | BAND SAW BLADES | BAND SAWING MACHINES | CUTTING MACHINES | CIRCULAR SAWING MACHINES | BAND SAW BLADES | CUTTING FLUIDS | CIRCULAR SAW



ВСЁ ДЛЯ

ВАШЕЙ РЕЗКИ!

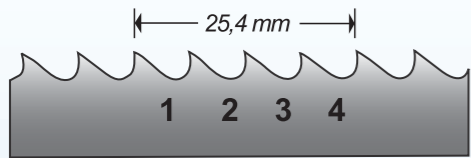


Шаг зубьев - это расстояние между соседними зубьями. Правильный выбор шага обеспечивает требуемое давление зубьев и достаточную вместимость впадины для стружек. В большинстве случаев применения при резке должно задействоваться не менее 3 и не более 25 зубьев полотна.

Постоянный шаг зубьев

Полотна с постоянным шагом зубьев имеют зубья одинаковой формы и равноудаленные друг от друга. Шаг (количество зубьев на дюйм) – число впадин на интервале, равном одному дюйму (25,4 мм).

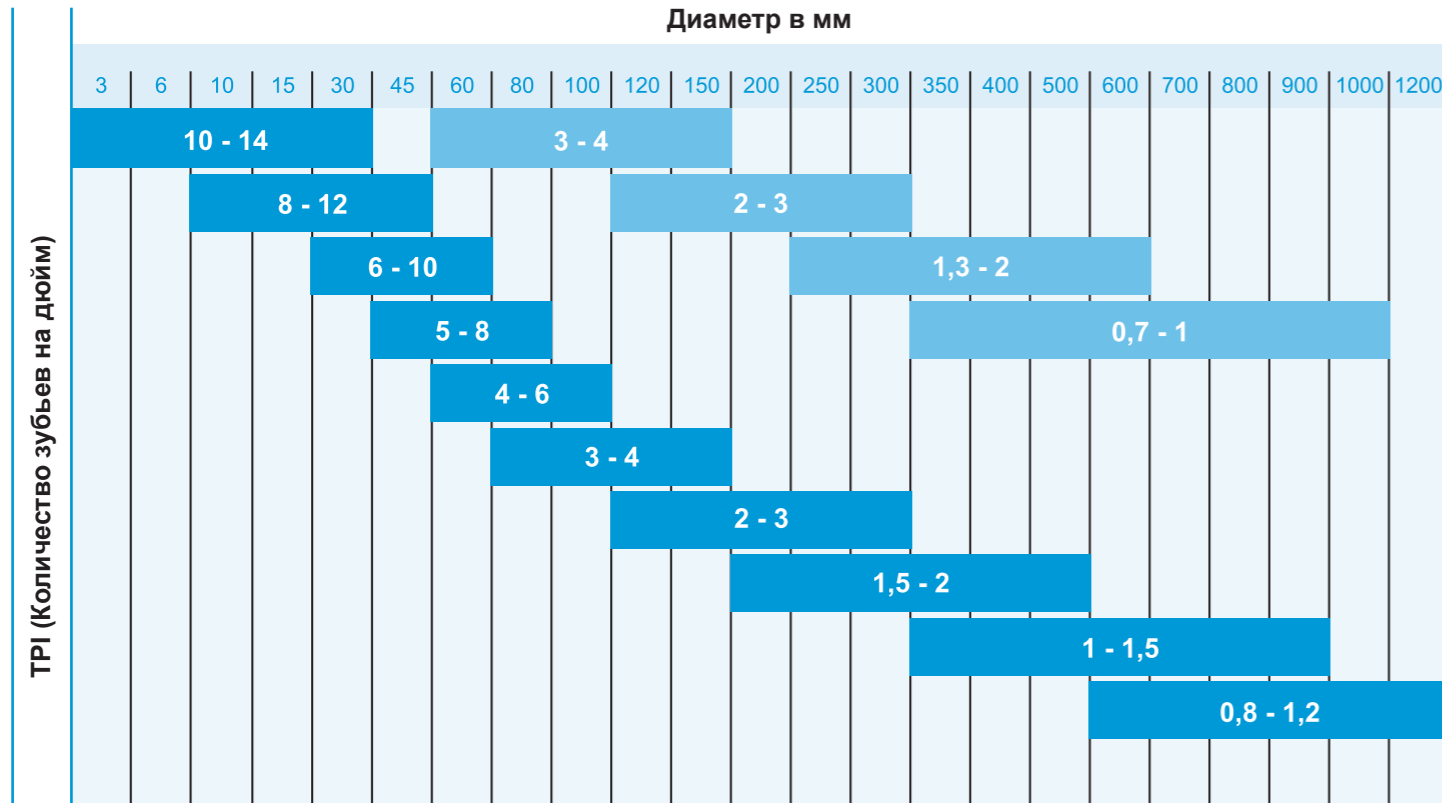
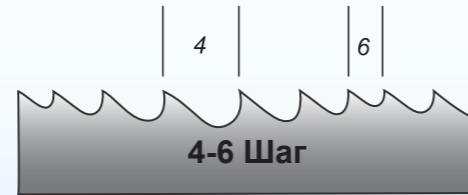
- Используйте преимущественно для монолитных деталей на станках жесткой конструкции.



Переменный шаг зубьев

Полотна с переменным шагом зубьев имеют изменяющееся расстояние между зубьями с целью снижения вибрации. Такой шаг обозначается через дефис с указанием самого крупного и самого мелкого шага.

- Используйте для большинства операций по резке.
- Лучший вариант для элементов конструкций или для материалов, склонных к вибрации при резке.



БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ

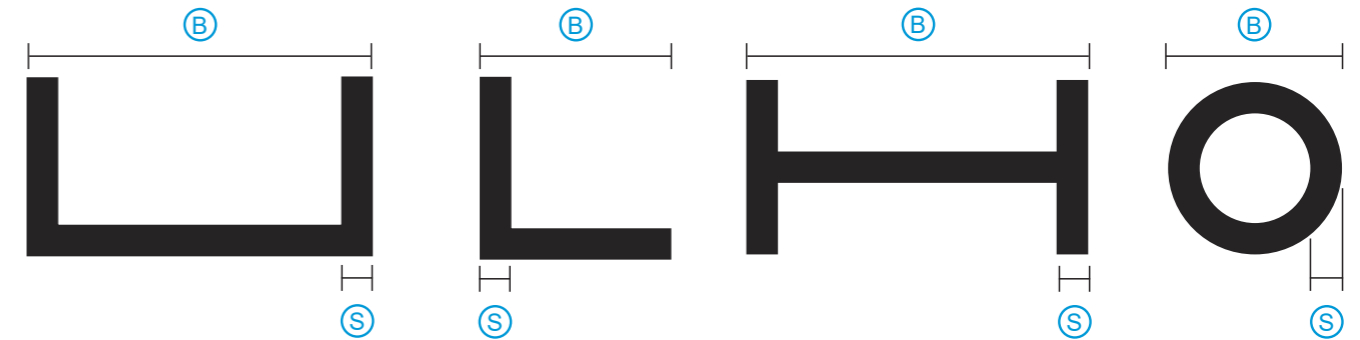
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



Настоящая таблица выбора может использоваться, чтобы с легкостью определять правильный шаг для резки профилей и труб. Выберите на горизонтальной шкале максимальный размер детали, требующей резки. Затем отыщите на вертикальной шкале измеренную толщину стенки и найдите в таблице рекомендуемый шаг зубьев. Для быстрой резки нужно применять шаг зубьев, следующий за установленным. Не рекомендуется использовать шаг зубьев, меньший установленного, так как переполнение впадин приведет к поломке зубьев.

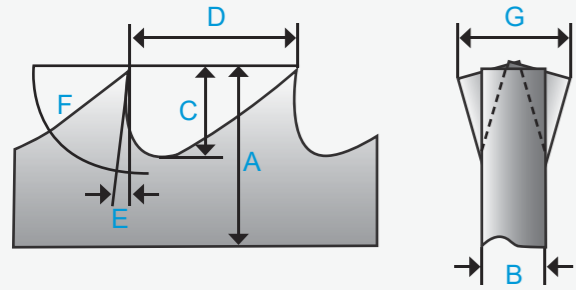
Резка пакетов заготовок:

- Для круглых труб удвойте значение толщины одной стенки и подберите правильный шаг зубьев.
- Для квадратных и прямоугольных труб примите в учет максимальную длину для резки пакета и суммарную толщину стенок.



Толщина стенки в мм S	TPI (Количество зубьев на дюйм) Размер в мм B											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	5 - 8
3	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
4	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6
5	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4
6	10 - 14	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4
8		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
10		6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
12		5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3
15			5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3
20			4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
30				3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2
50						3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
75								1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1 - 1,5
100									1,5 - 2	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
150										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
200										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5

ГЕОМЕТРИЯ ПОЛОТНА
ТЕРМИНОЛОГИЯ

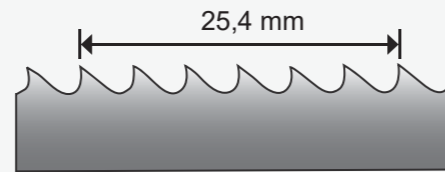


- A Ширина полотна
- B Толщина (калибр)
- C Глубина впадины
- D Шаг зубьев
- E Передний угол зуба
- F Задний угол
- G Ширина разводки зубьев

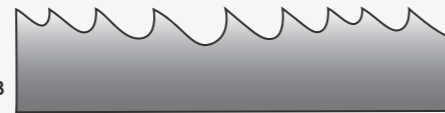
ШАГ ЗУБЬЕВ

Шаг (количество зубьев на дюйм или TPI) - расстояние между соседними зубьями.

Полотно с постоянным шагом применяется для материалов быстрой резки. Полотна с постоянным шагом имеют равные расстояния между зубьями. Число зубьев на один дюйм обозначается «TPI».



Полотно с переменным шагом применяется для большинства операций резки. Полотна с переменным шагом характеризуются изменяющимися расстояниями между соседними зубьями от одного края полотна до другого. Обозначение шага для полотен с переменным шагом производится через дефис с указанием эквивалентных постоянных шагов между данными краями.



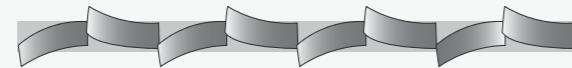
ТИПЫ РАЗВОДКИ ЗУБЬЕВ

Последовательность, применяемая в отклонении зубьев в правую и левую стороны.

Развод пилы по принципу: один зуб вправо, один зуб влево, один без развода для резки черных и твердых металлов.



Чередующаяся разводка зубьев для металлов, легко поддающихся обработке механическим способом, и неметаллов.



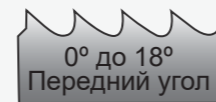
Чередующаяся разводка по принципу: один зуб вправо, один зуб влево, один без развода применяется для всех полотен с переменным шагом.



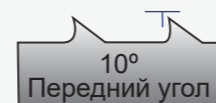
ФОРМЫ ЗУБЬЕВ

Формы зубьев - это комбинации переднего угла и формы впадины.

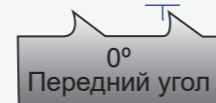
Прецизионная для большинства операций резки



Крючкообразная повышает прочность тела полотна и улучшает врезание в материал



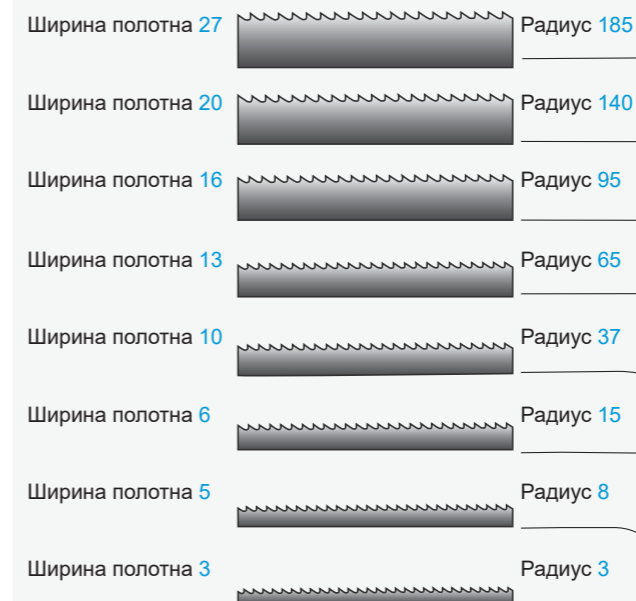
Батресс для работ по дереву



Форма стружки								
Состояние	Толстая, твердая, короткая	Толстая, твердая, непрочная	Толстая, твердая, пружинистая	Тонкая, твердая, пружинистая	Тонкая, витая, пружинистая	Тонкая, прямая, пружинистая	Порошкообразная	Тонкая, плотно скрученная
Цвет	Синяя или коричневая	Синяя или коричневая	Серебристая или светло-соломенная	Серебристая	Серебристая	Серебристая	Серебристая	Серебристая
Скорость движения пилы	Уменьшить	Уменьшить	норма	Немного уменьшить	норма	норма	Уменьшить	норма
Усилие подачи	Уменьшить	Уменьшить	Немного уменьшить	Немного увеличить	норма	Увеличить	Увеличить	Уменьшить
Иное	Проверить смазочно-охлаждающую жидкость и соотношение компонентов	Проверить смазочно-охлаждающую жидкость и соотношение компонентов	Проверить правильность шага	Проверить правильность шага				Использовать полотно с более крупным шагом

Диаграмма радиусов

• Для контурной резки используйте полотно, обладающее наибольшей шириной, которое сможет сформировать наименьший радиус пропила, требуемый в работе. Ширина полотна измеряется от кончиков зубьев до крайней точки спинки.



Для чего необходима обкатка полотна для ленточной пилы?

При изготовлении полотна для ленточной пилы ее зубья получаются острыми, как бритва. Для выдерживания давлений резания в момент работы ленточной пилы кончик зуба должен пройти шлифовку с целью образования очень малого радиуса на режущей кромке. Если же надлежащая процедура обкатки не была произведена, кончики таких зубьев повреждаются, и срок службы полотна и его производительность значительно уменьшаются.



Обкатка полотна

Биметаллическое полотно

Процедура

1. Уменьшайте усилие подачи в течение первых 20 минут резания до 50% от стандартного режима.
2. Затем постепенно увеличьте усилие подачи в 4 этапа до стандартного режима через примерно 10 минут.
3. Установите стандартную скорость движения ленточной пилы.

Пильное полотно с твердосплавными зубьями STS / STC / STW

Процедура

1. Уменьшайте скорость движения ленточной пилы в течение первых 20 минут резания до 70% от стандартного режима.
2. Уменьшайте усилие подачи в течение первых 20 минут резания до 50% от стандартного режима.
3. Затем постепенно увеличьте скорость движения ленточной пилы и усилие подачи в 4 этапа до стандартного режима через примерно 10 минут.

Пильное полотно с твердосплавными зубьями и тремя стружкодробильными зубьями T3P / T7P / T3N

Процедура

1. Уменьшайте усилие подачи в течение первых 40 минут резания до 50% от стандартного режима.
2. Затем постепенно увеличьте усилие подачи в 4 этапа до стандартного режима через примерно 10 минут.
3. Установите стандартную скорость движения ленточной пилы.

Выбираемые применения и рекомендуемые полотна

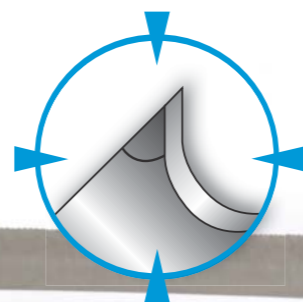
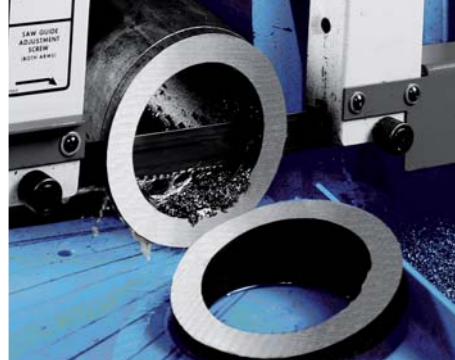
Материал	Осложнения	Скорость м/мин.	Охлаждающая жидкость	Сверхмелкий	Мелкий	Средний	Средней крупности	Крупный	Сверхкрупный	Тип
Авиационная и листовая нержавеющая сталь	Упрочненная	46 - 152	Y			■	■	■		C
Материалы (композитные) полов и интерьера самолета	Абразивный	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Оксид алюминия	Абразивный	305 - 915	N				■	■		G
Углерод и графит	Абразивный	305 - 1.220	N				■	■	■	G
Чугун	твердый, Абразивный	46 - 92	N				■	■	■	G
Промышленная керамика	Абразивный	305 - 915	N				■	■	■	G
Композитные материалы, бетонные стеновые панели, слоистые материалы	Абразивные, выступы, стружки	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Стекловолоконный сотовый наполнитель	Абразивный	1.220 - 1.830	N	■	■	■	■			C
Стекло, стеклоблок	твердый, Абразивный	152 - 915	Y	■	■					C
Никелевые сплавы	Упрочненная	37 - 107	Y			■	■	■		C
Азотированный слой, индукционно закаленная и инструментальная сталь	Упрочненная	46 - 91	Y			■	■	■	■	G/C
Камень и минералы	Абразивный	46 - 183	N			■	■	■		G
Шины, резина армированная проволокой	выступы	366 - 915	Y				■	■	■	G
Титан	Труднообрабатываемый, твердый	46 - 192	Y			■	■			C

Техническая спецификация

■ Стандартные пределы - другие размер и конфигурации напыления доступны по заказу

Метрическая система мер						Средний			Средней крупности			Крупный			Дюймы		
Ширина	Размер Калибр	Средний	Ширина пропила Средней крупности	Ширина пропила Крупный	Микрон Тип/меш	250 - 350	300 - 400	450 - 600	Ширина	Размер Калибр	Средний	Ширина пропила Средней крупности	Ширина пропила Крупный				
6	0.5	1.30			Непрерывная	■			1/4	0.020	0.051						
6	0.5	1.30			С впадинами	■			1/4	0.020	0.051						
10	0.6	1.43			Непрерывная	■			3/8	0.025	0.056						
10	0.6	1.43	1.53		С впадинами	■	■		3/8	0.025	0.056						
13	0.5	1.30	1.40		Непрерывная	■	■		1/2	0.020	0.051		0.060				
13	0.5	1.30	1.40		С впадинами	■	■		1/2	0.020	0.051		0.055				
13	0.6	1.43			Непрерывная	■			1/2	0.025	0.056		0.055				
13	0.6	1.43	1.53		С впадинами	■	■		1/2	0.025	0.056		0.055				
20	0.8	1.60		2.12	Непрерывная	■		■	3/4	0.032	0.063		0.060	0.084			
20	0.8	1.60	1.70	2.12	С впадинами	■		■	3/4	0.032	0.063		0.060	0.084			
25	0.9	1.68	1.78	2.20	Непрерывная	■	■		1	0.035	0.066		0.067	0.087			
25	0.9		1.78	2.20	С впадинами	■	■		1	0.035			0.070	0.087			
25	0.9			2.20	С глубокими впадинами	■		■	1	0.035			0.070	0.087			
32	0.9			2.20	Непрерывная	■			1 1/4	0.035			0.087				
32	0.9		1.78	2.20	С впадинами	■	■		1 1/4	0.035			0.087				
32	1.1			2.38	Непрерывная	■			1 1/4	0.042			0.070	0.094			
32	1.1		1.96	2.38	С впадинами	■	■		1 1/4	0.042			0.094				
32	1.1			2.38	С глубокими впадинами	■		■	1 1/4	0.042			0.077	0.094			
38	1.1				С впадинами	■			1 1/2	0.042			0.094				
38	1.1			2.38	С глубокими впадинами	■		■	1 1/2	0.042			0.094				
42	1.3			2.38	Непрерывная	■			1.64	0.050			0.102				
42	1.3			2.58	С впадинами	■			1.64	0.050			0.102				
51	1.3			2.58	Непрерывная	■			2	0.050			0.102				
51	1.3	2.06		2.58	С впадинами	■		■	2	0.050	0.081		0.102				
51	1.6			2.58	Непрерывная	■			2	0.063			0.115				
51	1.6			2.91	С впадинами	■			2	0.063			0.115				





1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Silencer GP - M42

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

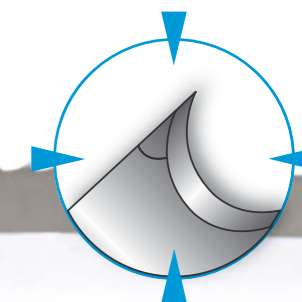
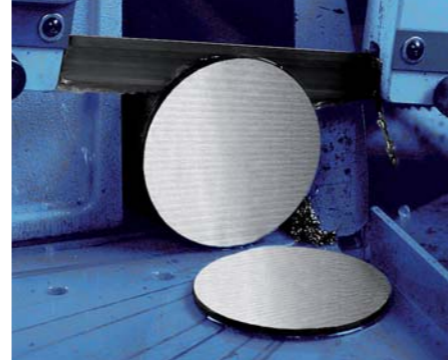
- Зубья из быстрорежущей стали M42
- Нейтральный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкий диапазон размеров и шагов
- Прочные, износостойкие зубья дольше остаются острыми

ПРИМЕНЕНИЕ

- Все металлы в виде труб, профилей и небольших монолитных деталей.
- Лучший выбор для ручных/полуавтоматических станков и для полотен с небольшой длиной



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Silencer Plus - M42

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из быстрорежущей стали M42
- Положительный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Агрессивная форма зубьев, износостойкое полотно для универсального применения
- Также имеется с более широкими шагами, что ограничивает застревание

ПРИМЕНЕНИЕ

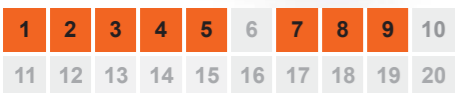
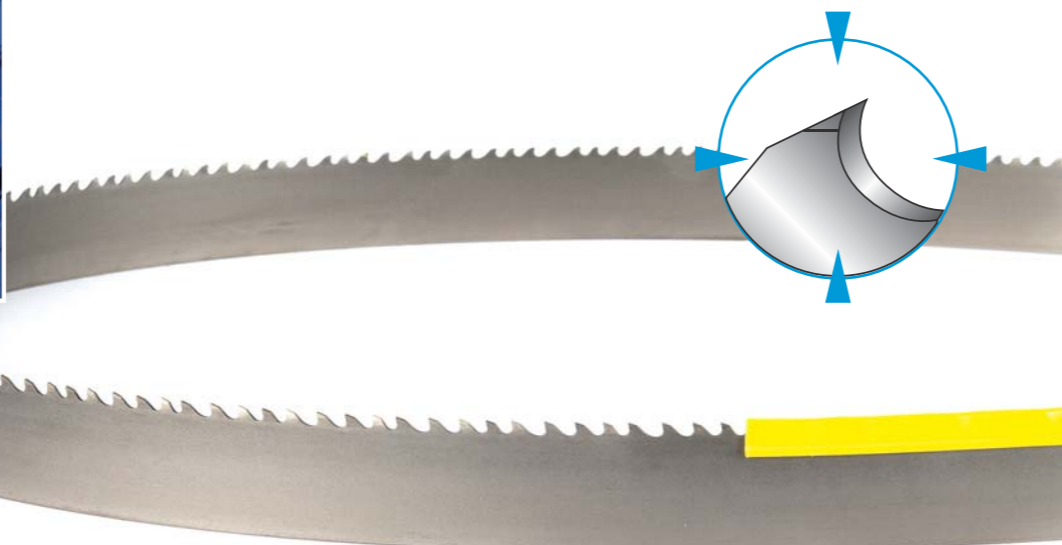
- Все металлы в виде труб, профилей и небольших монолитных деталей.

Метрическая система мер		Silencer GP										
Ширина	Калибр	3-4	4	4-6	5-8	6	6-10	8	8-12	14	10-14	18
6	0,9										303-010	
10	0,9					303-011					303-014	
13	0,6						303-933		303-935	303-019	303-133	303-026
	0,9				303-932	303-020	303-934		303-936		303-028	
20	0,9			303-410	303-182		303-415		303-300		303-420	
27	0,9	303-903	303-735	303-900	303-905	303-743	303-901	303-750	303-400		303-769	
34	1,1	303-904		303-902	303-539	303-770	303-562		303-600			
				303-099*								
41	1,3			303-687*	303-729		303-610					

Метрическая система мер		Silencer Plus									
Ширина	Калибр	1-1,3	1,5-2	2	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6
6	0,9										333-046
10	0,9							306-487			
13	0,9					333-023		306-488			333-026
	0,9					333-103			333-146	333-158	
20	0,9										
27	0,9			303-999*	333-223		333-234		333-246	333-258	
34	1,1				333-323		333-334		333-346	333-358	
41	1,1	336-413									
	1,3				333-423		334-434		333-446	333-458	
54	1,3		306-445		336-523		336-534		336-546	336-558	
	1,6	306-511	306-512		333-523		333-534		333-546	333-558	
							306-610*				
67	1,6	306-611	306-612		306-640						
80	1,6	306-711	306-712		306-723						

* Прецизионные зубья с широкой разводкой дают увеличенный задний угол.

* Прецизионные зубья с широкой разводкой дают увеличенный задний угол.
Крючкообразная форма зубьев



StructurALL - M42

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из быстрорежущей стали M42
- Положительный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

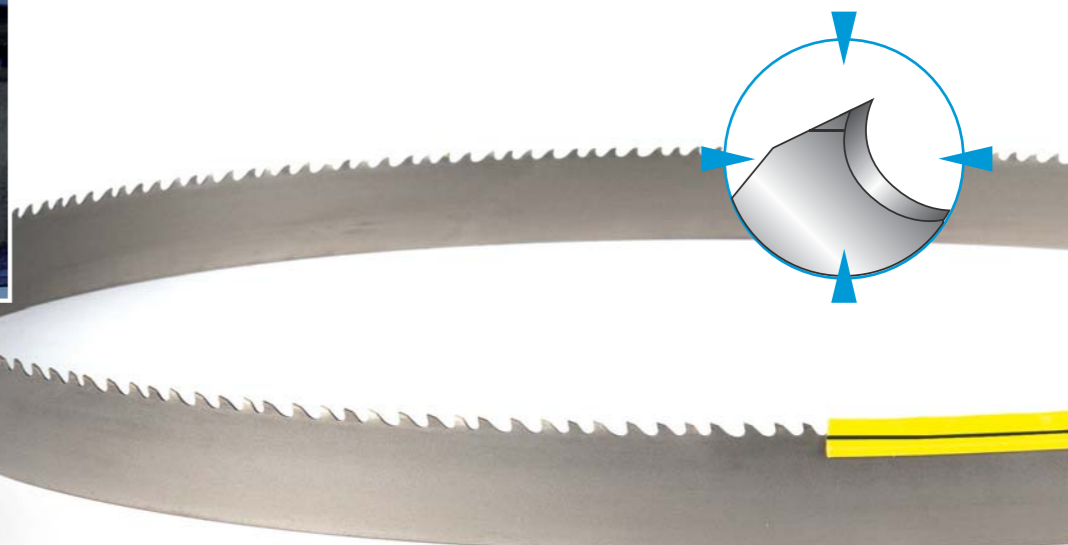
- Управляемое бесшумное разрезание немонолитных материалов
- Упрочнённые зубья, наивысший срок службы пильного полотна
- Зубья устойчивы к обдиранию при резке элементов конструкций и пакетов заготовок

ПРИМЕНЕНИЕ

- Специально разработано для труб и элементов конструкций, включая разрезание деталей по отдельности и в пакете заготовок или комплекте

Метрическая система мер		StructurALL			
Ширина	Калибр	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9		320-234	320-246	320-258
34	1,1		320-334	320-346	320-358
41	1,3	320-423	320-434	320-446	320-458
54	1,3	340-523	340-534	340-546	
	1,6	320-523	320-534	320-546	
67	1,6		320-535**		
		320-623	320-634	320-646	
		320-625*			

* Сверхширокая разводка зубьев
** Узкая разводка зубьев



StructurALL Prime - Порошковый металл

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из быстрорежущей стали, полученной методом порошковой металлургии
- Положительный передний угол
- Специальная форма шлифованного зуба
- Конструкция с максимальной ударостойкостью

ПРЕИМУЩЕСТВА

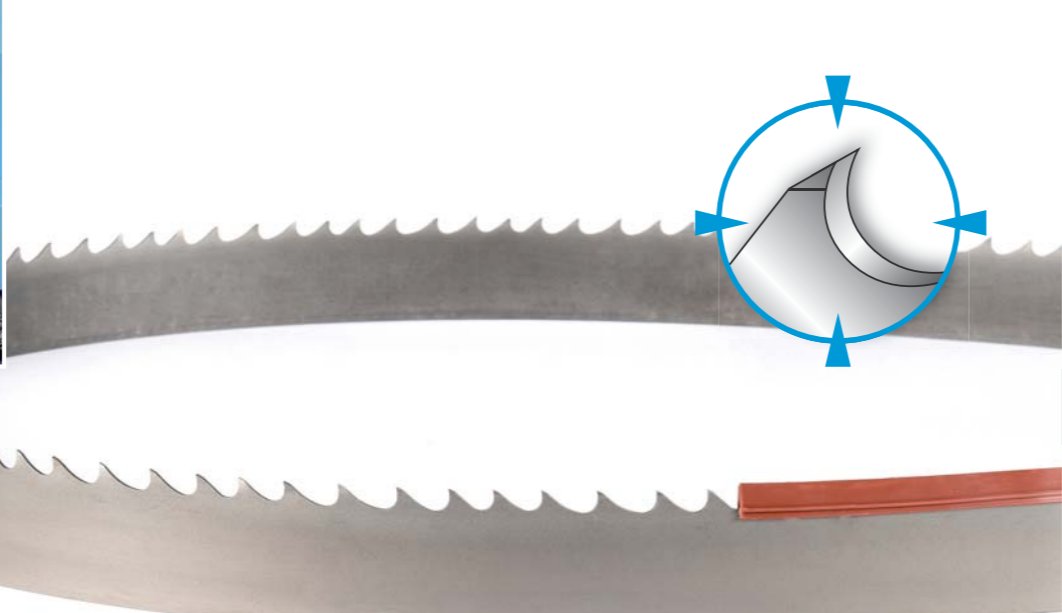
- Управляемое бесшумное разрезание немонолитных материалов
- Упрочнённые зубья, наивысший срок службы пильного полотна
- Зубья устойчивы к обдиранию при резке элементов конструкций и пакетов заготовок

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для труб и элементов конструкций, как по отдельности, так и в пакете заготовок или комплекте

Метрическая система мер		StructurALL Prime			
Ширина	Калибр	2-3	3-4	4-6	5-8
34	1,1		338-334	338-346	338-358
41	1,3	338-423	338-434	338-446	338-458
		338-523	338-534	338-546	
67	1,6		338-535**		
		338-623	338-634	338-646	
		338-625*			

* Сверхширокая разводка зубьев
** Узкая разводка зубьев



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



Penetrator Prime - Порошковый металл

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из порошкового металла твердостью 70 HRC
- Большой положительный передний угол, криволинейная форма зубьев

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Самые износостойкие биметаллические зубья
- Промышленная резка

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для резки средне-и труднообрабатываемых сплавов на высокопроизводительных пильных станках с увеличенным сроком службы полотна

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Penetrator - M42

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из быстрорежущей стали M42
- Большой положительный передний угол, криволинейная форма зубьев

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Быстрорежущее, износостойкое полотно
- Предназначено для промышленной резки

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для резки средне-и труднообрабатываемых сплавов на высокопроизводительных пильных станках

Метрическая система мер		Penetrator Prime					
Ширина	Калибр	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9				307-660	307-665	307-670
34	1,1			307-689	307-739	307-759	307-760
41	1,3		307-877	307-879	307-887	307-893	
54	1,6		307-901	307-902	307-903	307-546	
67	1,6	307-911		307-912			



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



TiN Penetrator - M42

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Низкое поверхностное трение

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Улучшенная износостойкость
- Увеличенный срок службы полотна

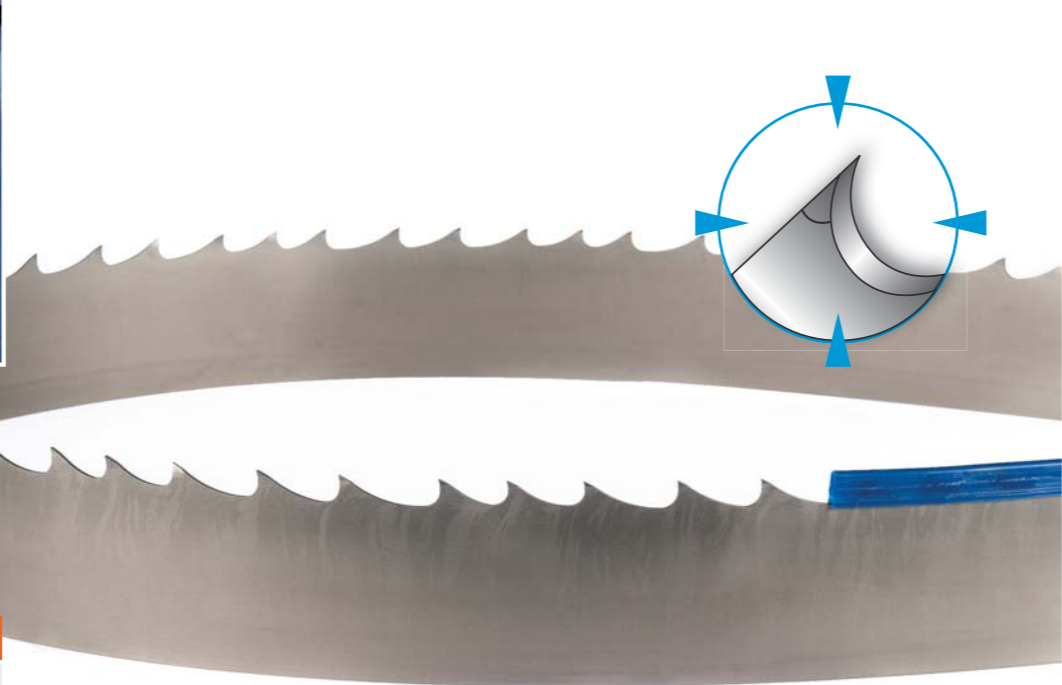
ПРИМЕНЕНИЕ

- Используйте данные полотна для резки любого материала, рекомендованного для полотен Penetrator
- Для больших объемов работ по резке

Метрическая система мер		Penetrator								
Ширина	Калибр	0,8-1,2	1-1,5	1,3	1,5-2	2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9						301-423	301-598	301-615	301-656
34	1,1			301-594		301-842	301-689	301-739	301-748	301-789
41	1,3		301-330		301-880		301-879	301-887	301-375	
54	1,3				301-977		301-381			
	1,6	301-072	301-071		301-070		301-069	301-085	301-384	301-091*
67	1,6	301-183	301-185		301-186		301-184	301-187	301-181	
80	1,6	301-430	301-433					301-990		

Метрическая система мер		с TiN покрытием Penetrator					
Ширина	Калибр	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9			319-423	319-598	319-615	319-645
34	1,1			319-558	319-533	319-567	319-789
41	1,3		319-880	319-640	319-319	319-375	
54	1,6	319-071	319-070	319-327	319-085		
67	1,6	319-185		319-184			
80	1,6	319-433					

* Прецизионные зубья с широкой разводкой дают увеличенный задний угол
Крючкообразная форма зубьев



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Supreme - Порошковый металл

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из порошкового металла M81 твердостью 70 HRC
- Большой положительный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

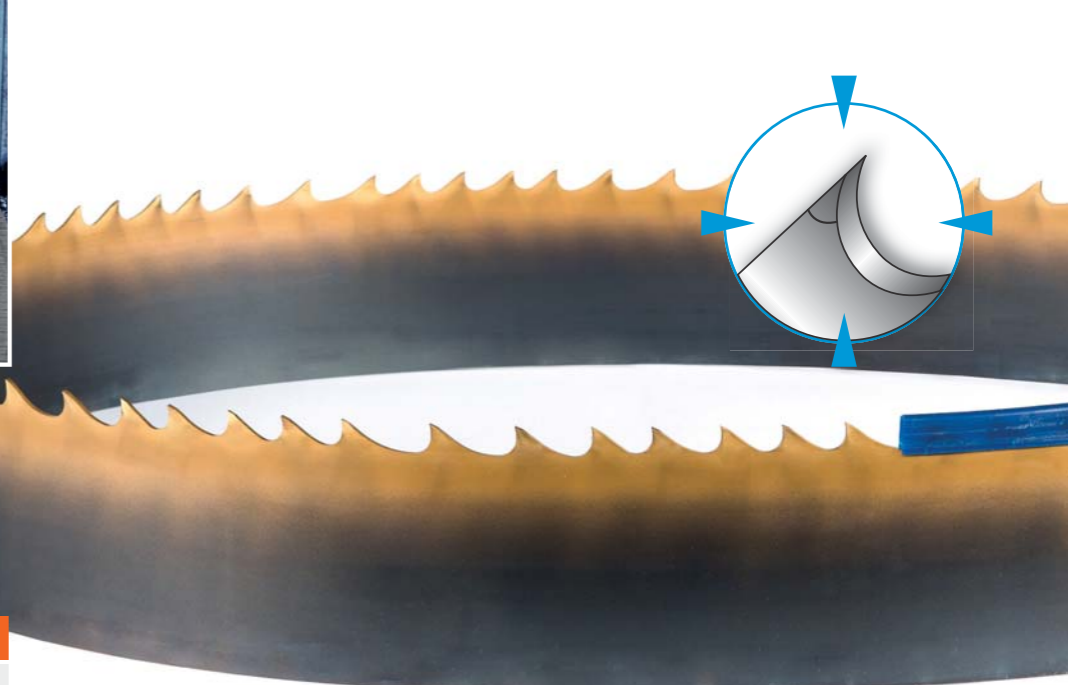
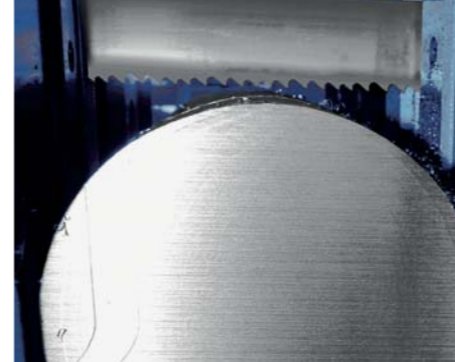
- Длительный срок службы инструмента при работе с труднообрабатываемыми материалами
- Улучшенное проникновение в материал
- Повышенная скорость резания

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для разрезания труднообрабатываемых материалов, таких как никелевые сплавы и другие материалы с необычными свойствами

Метрическая система мер		Supreme					
Ширина	Калибр	0,8-1,2	1-1,3	1,5-2	2-3	3-4	4-6
27	0,9					381-234	381-246
34	1,1				381-323	381-334	381-346
41	1,3			381-412	381-423	381-434	381-446
54	1,6	381-581	381-511	381-512	381-523		
				381-512WS*			
67	1,6	381-681	381-611	381-612			
				381-612WS*			
80	1,6	381-781	381-711				

* Широкая разводка



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

TiN Supreme - Порошковый металл

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Низкое поверхностное трение

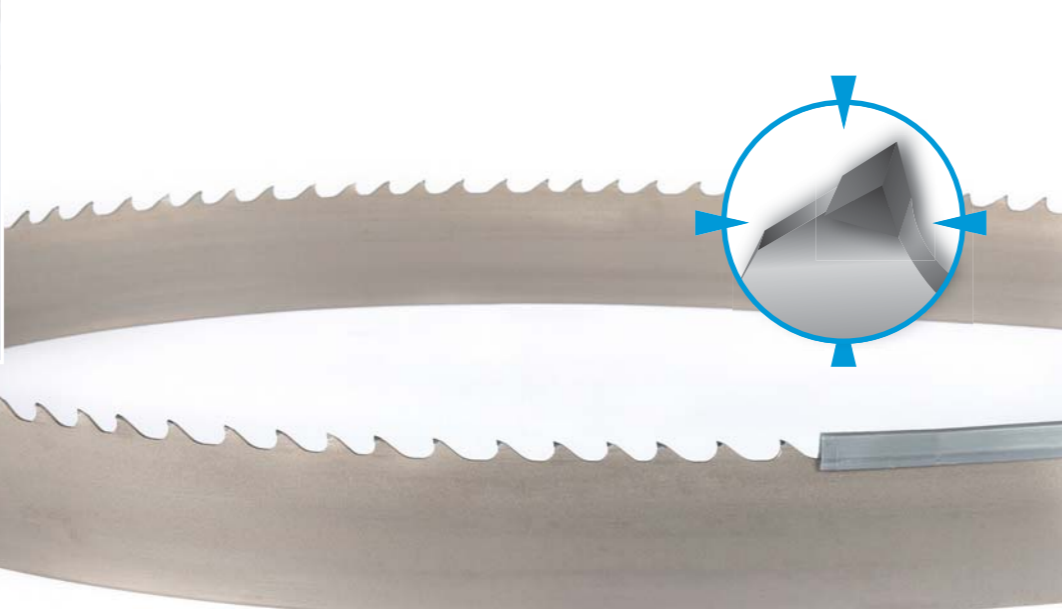
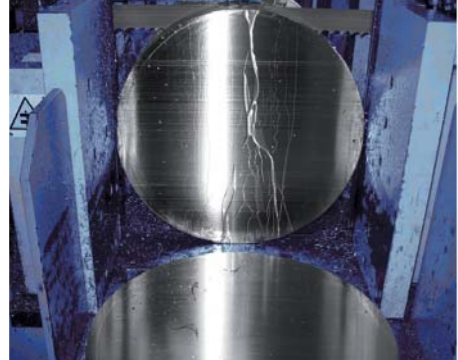
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Улучшенная износостойкость
- Увеличенный срок службы полотна

ПРИМЕНЕНИЕ

- Используйте данные полотна для материалов, рекомендуемых для полотен Supreme
- Для больших объемов работ по резке

Метрическая система мер		с TiN покрытием Supreme		
Ширина	Калибр	2-3	3-4	4-6
27	0,9		319-634	319-635
34	1,1	319-656	319-658	319-346
41	1,3	319-809	319-814	



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

STS - Твердые сплавы

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Твердосплавные зубья
- Левые, правые, центральные и скошенные скалывающие зубья
- Большой задний угол

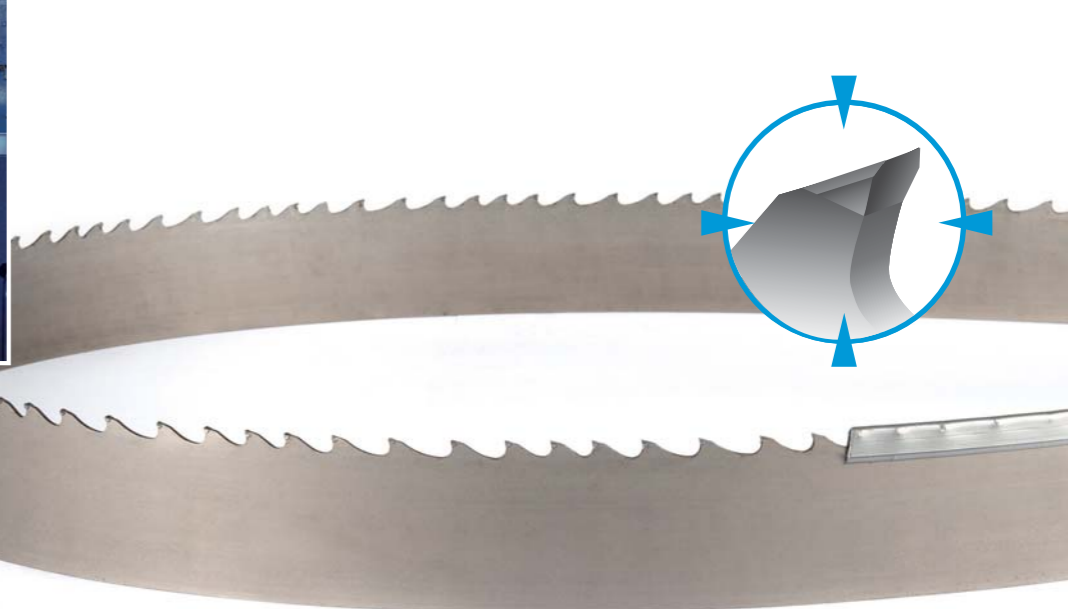
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Специальная резка с двойной разводкой
- Сниженная вероятность застревания

ПРИМЕНЕНИЕ

- Высокая производительность при резке труднообрабатываемых сплавов, таких как никелевые сплавы и цветные металлы

Метрическая система мер		STS				
Ширина	Калибр	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3-4
27	0,9					366-140
34	1,1				366-230	366-240
41	1,3			366-320	366-330	366-340
54	1,6		366-410	366-420	366-430	
67	1,6	366-505	366-510	366-520		
80	1,6	366-605	366-610			



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

ТЗР - Твердые сплавы

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Твердосплавные зубья
- Положительный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обладает наивысшей термостойкостью
- Агрессивная резка с образованием гладкой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ

- Жаропрочные сплавы, высоконикелевые сплавы, такие как титан
- Промышленная резка

Метрическая система мер		ТЗР					
Ширина	Калибр	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3	3-4
20	0,9					326-025	
27	0,9				328-223	326-035	328-234
34	1,1			328-331	328-323	326-045	328-334
							328-335*
41	1,3			328-431	328-422	326-074	328-434
54	1,6	328-571	328-511	328-532	328-523		
67	1,6	328-671	328-611	328-672	328-623		
80	1,6	328-771	328-711				
		328-773*					

* Производит более широкие пропилы



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

T7P - Твердые сплавы

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Твердосплавные зубья
- Положительный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обладает наивысшей термостойкостью
- Агрессивная резка с образованием гладкой поверхности
- Улучшенное проникновение в самые твердые металлы

ПРИМЕНЕНИЕ

- Элементы большого диаметра из жаропрочных сплавов, высоконикелевых сплавов, титана и т.д.



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

STC - Твердые сплавы

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Твердосплавные зубья
- Положительный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Устойчиво к быстрому износу инструмента, вызываемому резкой на высокой скорости высокоабразивных материалов

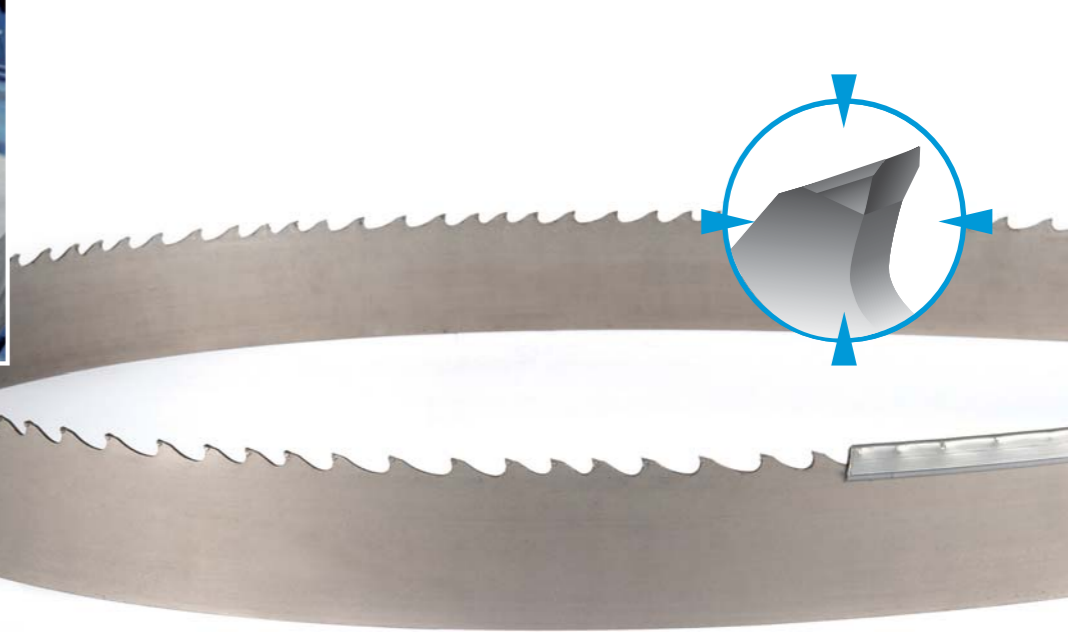
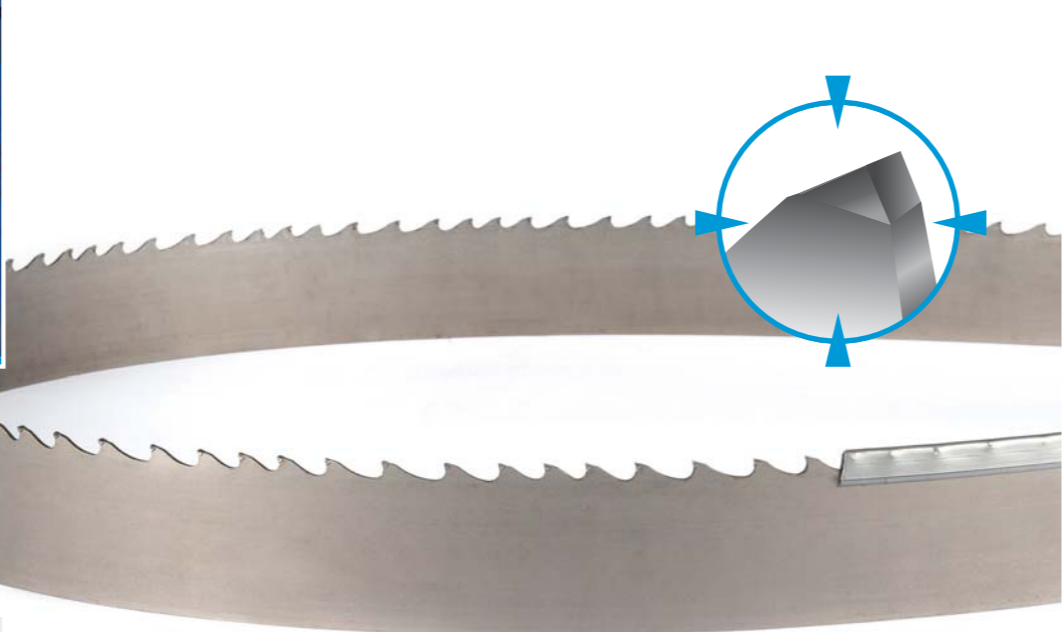
ПРИМЕНЕНИЕ

- Абразивные материалы, которые быстро затупляют биметаллические полотна, такие как: из литого алюминия, графита, стекловолокна и т.д.

Метрическая система мер		T7P					
Ширина	Калибр	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2	2-3	3-4
27	0,9						332-234
34	1,1				332-302	332-323	332-334
41	1,3			332-432		332-423	332-434
54	1,6	332-571	332-511	332-532		332-523	
67	1,6	332-671	332-611	332-632			
80	1,6	332-771	332-711				

Метрическая система мер		STC
Ширина	Калибр	3
10	0,6	305-015S
13	0,6	305-020S
20	0,9	305-025S
27	0,9	305-045S
		305-029R
34	1,1	305-326R

S = Чередующаяся разводка
R = Разводка по принципу: один зуб вправо, один зуб влево, один без развода



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

T3N - Твердые сплавы

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Твердосплавные зубья
- Отрицательный передний угол

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Обладает наивысшей термостойкостью
- Резка с образованием гладкой поверхности

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для закаленных материалов

Метрическая система мер		T3N
Ширина	Калибр	3-4
27	0,9	331-234
34	1,1	331-334
41	1,3	331-434

STW - Твердые сплавы

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Твердосплавные зубья
- Положительный передний угол

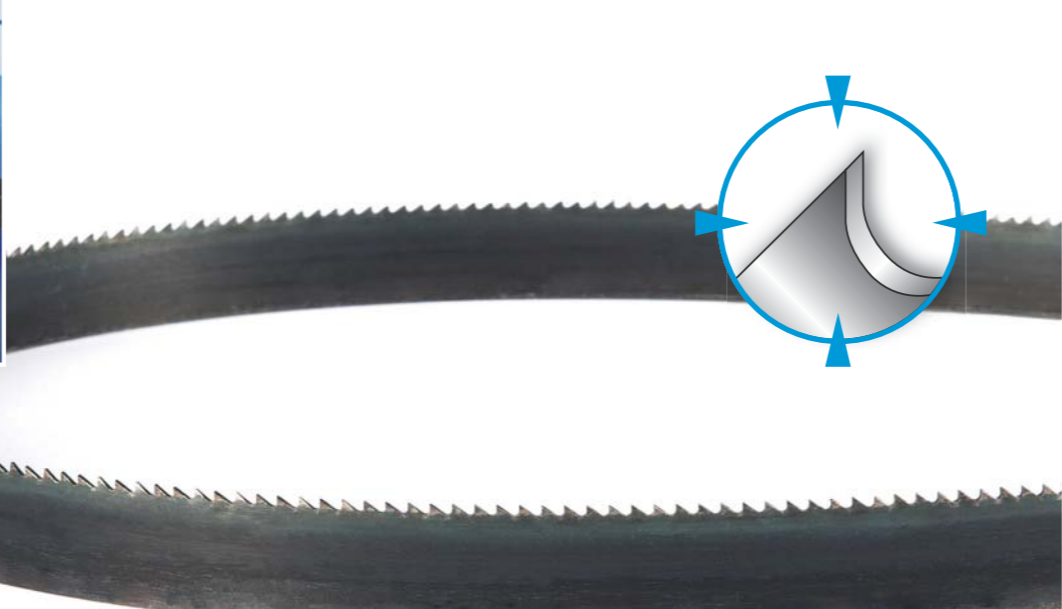
ПРЕИМУЩЕСТВА

- Точная резка
- Ровный срез и ровная поверхность

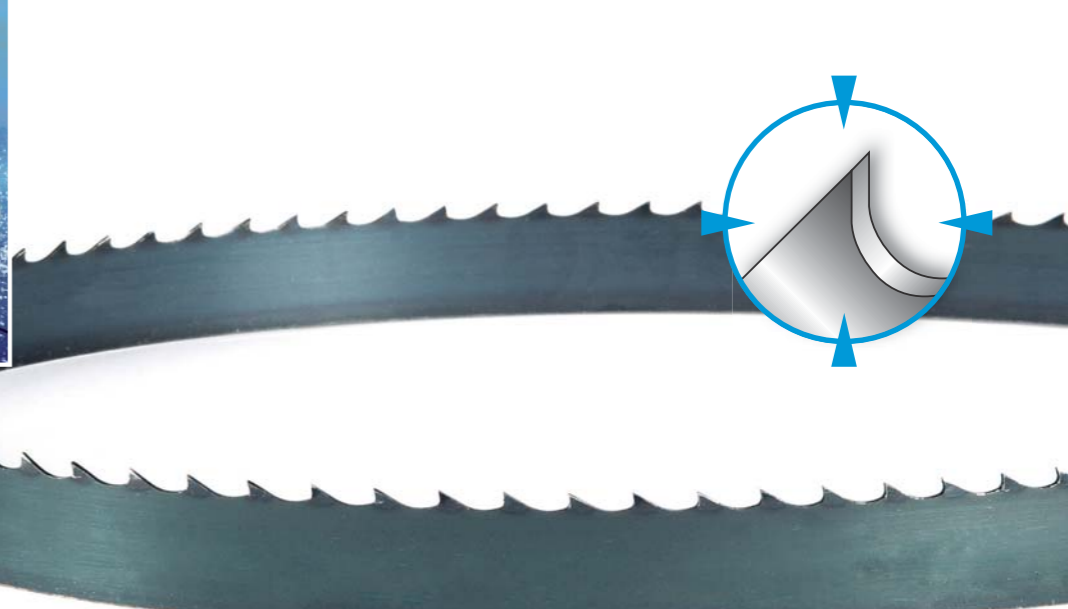
ПРИМЕНЕНИЕ

- Твердые породы древесины, такие как паркет

Метрическая система мер		STW	
Ширина	Калибр	2	3
27	0,9	375-202	375-203
34	1,1	375-302	375-303



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Dart - Углеродистая сталь

Metal Master - Углеродистая сталь

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из углеродистой стали
- Гибкая закаленная спинка
- Закаленные кончики зубьев

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Допускает высокое натяжение
- Устойчиво к образованию задигов
- Увеличенный срок службы режущего инструмента

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для резки мягких сталей и других цветных металлов, пластмассы и дерева
- Идеально для вертикальных ленточнопильных станков

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Зубья из углеродистой стали
- Гибкая спинка
- Закаленные кончики зубьев

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Низкая стоимость ленточного полотна

ПРИМЕНЕНИЕ

- Контурная резка
- Для резки легких цветных металлов, пластмассы и дерева
- Оптимальный вариант для вертикальных ленточнопильных станков

Метрическая система мер		Dart										
Ширина	Калибр	1,3	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
5	0,6				308-825			308-023	308-049			
6	0,6				309-021*	309-047*		308-080	308-106	308-122	308-148*	308-601
					308-841*							
10	0,6			309-062	309-088	309-104	308-163	308-189	308-205*	308-221*		
					308-908							
13	0,6					308-247		308-262*	308-288*	308-304		
				309-120*	309-146*	309-161*		308-627			308-668	
16	0,8							308-346				
						308-403*	308-429*	308-445*	308-486*			
20	0,8											
				309-187*		309-203		308-700	308-742	308-767		
25	0,9				309-229*	308-500S	308-502*	308-528*	308-544*	308-585*		
				308-973								
32	0,9	309-948**		309-260								

Метрическая система мер		Metal Master					
Ширина	Калибр	3	4	6	10	14	18
3	0,6					334-100	
6	0,6		335-348		334-227*	334-243*	334-268
10	0,6			335-422	334-326*	334-342	
13	0,6	335-488	335-462	335-505*	334-409		334-449
20	0,8	335-547			334-581*		
25	0,9	335-620			334-748		

Прецизионные зубья
 Крючкообразная форма зубьев
 Волнообразная разводка
 «Батресс» (редкие зубья)

S = Чередующаяся разводка
 * = Доступно в бухтах длиной 30,5 м или 152,4 м
 ** = Доступно в бухтах длиной 91,4 м
 Фактическая длина бухт может меняться

Крючкообразная форма зубьев
 * = Доступно в бухтах длиной 30,5 м или 152,4 м
 Фактическая длина бухт может меняться



Friction - Углеродистая сталь

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Углеродистая сталь с добавлением кремния
- Специальная широкая разводка зубьев
- Закаленные кончики зубьев

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Более медленная изнашиваемость и более длительный срок службы до усталостного разрушения

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для резки черных металлов любой твердости до 25 мм толщиной на скоростях свыше 1.500 м/мин.

Метрическая система мер		Friction	
Ширина	Калибр	8	10
13	0,8		310-037
20	0,9		310-094
25	0,9	310-134	310-136
32	0,9		310-359*

Olympia - Углеродистая сталь

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

- Каленый зуб с прецизионной обработкой
- Кончики зубьев закалены в пламени
- Упругая закаленная спинка

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Длительный срок службы полотна
- Твердое полотно для точной контурной резки

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для стандартных работ по обработке дерева и пластмассы

Метрическая система мер		Olympia			
Ширина	Калибр	1,3	2	3	4
6	0,6				358-054
10	0,6			358-108	358-118
	0,8	358-104	358-114		
13	0,6			358-152	
	0,8			358-156	
16	0,8		358-211S	358-215	
	0,8		358-252	358-256	
			358-254W		
25	0,9		358-304	358-328	
32	0,9	358-356	358-362		
38	0,9	358-423			
50	0,9	358-513			

Крючкообразная форма зубьев

S = Чередующаяся разводка

W – Широкая разводка

Длина бухт до 20мм шириной - 152,4 м, а свыше 20 мм шириной - 91,4 м

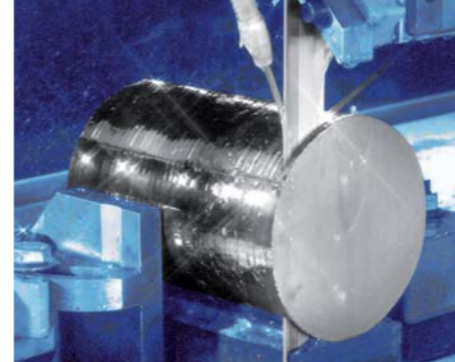
Фактическая длина бухт может меняться

* = Доступно в бухтах длиной 91,4 м, другие размеры – в бухтах длиной 152,4 м
Фактическая длина бухт может меняться



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Смотреть таблицу с рекомендациями на странице 4



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

С твердосплавным напылением

С напылением из алмазной крошки

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

ПРЕИМУЩЕСТВА

ПРИМЕНЕНИЕ

- Режущая кромка с твердосплавным напылением

- Разрезает закаленные стали твердостью от 42 до 65 HRC и широкий ряд твердых или абразивных материалов

- Для резки закаленных сталей, стекла, пеностекла, автомобильных шин, фрикционных материалов, керамики с небольшой плотностью и т.д.
- Сегментированная режущая кромка - для больших материалов
- Непрерывная режущая кромка - для материалов до 25 мм

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

ПРЕИМУЩЕСТВА

ПРИМЕНЕНИЕ

- Режущая кромка с напылением из алмазной крошки
- Непрерывная режущая кромка - для материалов до 25 мм, сегментированная режущая кромка - для больших материалов

- Стачивают самые твердые, самые хрупкие и экстремально абразивные известные материалы

- Кремний, стекло, кварц, абразивные композитные материалы, твердые графиты, карбид, мрамор, известняк, тормозные колодки и т.д.
- Не для стали!!

Метрическая система мер		Шаг	Тип режущей кромки		
Ширина	Калибр		Непрерывная	Сегментированная	
6	0,5	Средний	325-043	325-035	
10	0,6	Средний	325-167	325-159	
		Средней крупности		325-175	
13	0,5	Средний	325-324		
		0,6	Мелкий	325-332	
		Средний	325-365	325-357	
20	0,8	Средней крупности		325-373	
		Средний	325-548	325-530	
		Средней крупности		325-555	
25	0,9	Крупный	325-589	325-571	
		Средний	325-712		
		Средней крупности	325-746	325-738	
		Крупный	325-779	325-753	
32	0,9	Крупный с глубокими впадинами*		325-754	
		Крупный	325-846		
		Крупный	325-850	325-852	
38	1,1	Крупный с глубокими впадинами*		325-870	
		Крупный		325-951	
42	1,3	Крупный		325-965	

Полотна с непрерывной режущей кромкой уменьшают количество образуемой стружки, в особенности при резке деталей тонкого сечения.

Полотна с сегментированной режущей кромкой переносят охлаждающую жидкость по обширным обрабатываемым участкам детали

*Глубокая впадина для лучшего отвода стружки

Метрическая система мер		Тип	С напылением из алмазной крошки				
Ширина	Калибр		30/40	40/50	60/80	100/120	200
13	0,5	Непрерывная		406-942	406-918		
19	0,5	Непрерывная		406-959	406-926	406-750	406-769
		Сегментированная		406-741			
25	0,5	Непрерывная	406-422				
		Сегментированная		406-967	406-934	406-971	
		1,0	Непрерывная	406-421	406-552	406-462	
32	0,5	Сегментированная	406-442		406-433		
		Непрерывная		406-807	406-804	406-802	
		Сегментированная		406-813			
38	1,0	Непрерывная	406-428		406-476		
		Сегментированная	406-447		406-483		
		Непрерывная		406-817			
50	1,0	Непрерывная	406-480				
		Сегментированная	406-456				
		Непрерывная	406-496		406-830		
50	1,0	Сегментированная	406-837		406-833		
		Ширина пропила	Показатель	Миллиметры	1,6	0,9	0,6

Примечание 1: Затемненные поля демонстрируют наличие полотен (предусмотрен минимальный заказ)

Примечание 2: Для определения примерной ширины пропила прибавьте значение показателя ширины пропила к калибру полотна

Циркулярные пилы «Автокат» предназначены для использования на круглопильных отрезных станках с высокими эксплуатационными характеристиками, где требуются высокая рабочая производительность, точность реза и качественная обработка поверхности. Данные пильные полотна имеют специальную геометрию зубьев для однократного использования, дающую в результате более узкую ширину пропила и тем самым низкое потребление энергии и меньшие потери материала. Конструкция имеет на кончиках зубьев металлокерамические пластины для резки широкого ряда материалов общего назначения. Твердосплавные пластины с покрытием - стандартные пластины на зубьях для резки нержавеющей стали.



ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ЧЕРТЫ

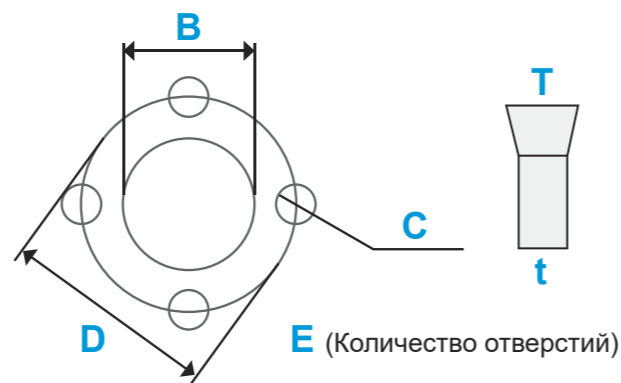
- Доступны зубья, имеющие на кончиках металлокерамические пластины и твердосплавные пластины с покрытием
- Кончики зубьев, дающие небольшую ширину пропила
- Жесткие допуски на плоскостность пильного тела

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Широкий диапазон операций резки
- Высокие скорости резания, низкое потребление энергии, низкие потери материала
- Имеет меньший уровень вибрации, низкий уровень шума, увеличенный срок службы полотна, обработка поверхности наивысшего качества

ПРИМЕНЕНИЕ

- Углеродистая сталь
- Легированная сталь
- Нержавеющая сталь
- Подшипниковая сталь
- Инструментальная сталь



Необходимая информация при выборе правильного полотна:

- Модель станка
- Диаметр полотна (A)
- Характеристики посадочного отверстия (B) и отверстий (C / D / E)
- T= Ширина пропила / t= толщина
- Тип материала; размер и форма



Ленточнопильные станки - Utility Line (Ютилити Лайн)

Данная линия станков разработана и сконструирована для операций по резке общего назначения, которые могут осуществляться как в ручном, так и в автоматическом режиме. Для удобства эксплуатации такие станки уже оснащены стандартным роликовым столом длиной 1,8 или 2 метра, транспортером для удаления стружки, устройством регулирования меняющегося усилия зажима тисков, подвижными тисками, встроенной лампой для освещения и набором обслуживающего инструмента.



Вертикальные ленточнопильные станки

Самый универсальный металлорежущий станок из существующих! Вертикальные ленточнопильные станки используются для резки материалов из алюминия, латуни, меди, мягких сталей, жестких инструментальных сталей, нержавеющей сталей и листового металла, а также для резки пластмассы и волокнистых материалов. Более того, они доступны с широким спектром приспособлений, позволяющих производить контурную резку, круговую резку и иное.

Отрезные станки с поворотным основанием - серии 400 и 500

Станок с поворотным основанием повышает маневренность и обеспечивает повышенную эффективность для резки общего назначения. Станки с ручным управлением серии 400 могут включать большой ряд опций для улучшения процесса, такие как пневматический подъем головки и пневматические тиски. Станки серии 500 представляют собой одну модель с одним поворотным основанием, одну с двойным поворотным основанием и одну с одним поворотным основанием и устройством ЧПУ.



Круглопильные отрезные станки – серии TC

Станки серии TC разработаны для достижения высокой производительности при недорогостоящем содержании. Станки подходят для резки материалов из начиная с конструкционных сталей, цветных металлов и до нержавеющей сталей, и применяют полотна для циркулярных пил «Автокат» с твердосплавными пластинами на кончиках зубьев. Имея эргономический дизайн и чрезвычайно простой в использовании интерфейс, станки в считанные минуты можно подключить к работе.

Мы предлагаем широкий ассортимент смазочно-охлаждающих жидкостей



Полусинтетические

Полусинтетические охлаждающие жидкости Kool-ALL - это охлаждающие жидкости, используемые при обработке металлов, разработанные для достижения высокой производительности в работе. Данные жидкости не содержат хлора и нитрита и являются биостойкими. Охлаждающие жидкости 2 поколения не содержат аминов и борной кислоты и являются биостойкими.



Синтетические

Все охлаждающие жидкости Kleen-Kool не содержат минерального масла. Охлаждающие жидкости 2 поколения не содержат хлора, нитрита и аминов. Охлаждающие жидкости для металлообработки, обладающие лучшей эффективностью охлаждения.



Смазочно-охлаждающие эмульсии

Смазочно-охлаждающие эмульсии обеспечивают наивысшую степень смазывания, наибольший срок службы инструмента и самое высокое качество обработки поверхности из всех СОЖ для металлообработки. Вдобавок, смазочно-охлаждающие эмульсии дают минимальное туманообразование и не пенятся.



СОЖ для минимального смазывания

Масла для минимального смазывания используются в случаях, когда применение охлаждающих жидкостей запрещено или не желательно. Данные масла подводятся посредством пневматического подающего устройства, в результате такого минимального применения стружка на выходе остается «сухой». Данные масла идеально подходят для большинства операций резки, распиливания, обтачивания, сверления и фрезерования.



СОЖ специального назначения

Данная группа дополнительных жидкостей разработана для улучшения эксплуатационного обслуживания станков, а также для поддержания СОЖ в превосходном состоянии.



A series of horizontal blue lines extending across the right side of the page, intended for handwritten notes or comments.

Вас приветствует компания «DoALL»

Компания «DoALL» начала свою деятельность с изобретения в 1933 году нашим основателем г-ном Лейтоном А. Уилки ленточной пилы для резки металла. Он был первым, кто стал производить все три наиболее важные элементы для резки ленточной пилой: ленточнопильные станки, полотна для ленточных пил и СОЖ.

Компания «DoALL» изобрела биметаллическое полотно для ленточных пил и на протяжении всех этих лет вносила новые усовершенствования в свою разработку. На сегодняшний день мы по-прежнему являемся законодателем тенденций в технологии производства полотен для ленточных пил. Наши производственные заводы располагаются в США, Канаде, а также в Европе.



Сертификат качества ISO 9001:2008

Компания «DoALL» ставит своей приоритетной задачей предоставлять Вам, нашему клиенту, лучшую продукцию и услуги, имеющиеся в наличии. Данное стремление нашло свое выражение в том, что наша система качества была оценена и сертифицирована как отвечающая требованиям стандарта ISO 9001:2008.

К Вашим услугам!

Европейский Центр Распределения и Выдачи стратегически располагается в Дордрехте, Нидерланды. Наша предназначенная для операций резки продукция продается на всей территории Европы, включая Российскую Федерацию и Ближний Восток. Наши обученные на производстве локальные дистрибьюторы управляют собственными сварочными участками с оказанием оперативных сварочных услуг и предоставлением технической поддержки на местах.



Ваш дистрибьютор:



DoALL Europa B.V.
Debijestraat 14
3316 GE Dordrecht
The Netherlands

T +31(0)78-6526060
F +31(0)78-6184085
E sales@doall.nl
W www.doall.nl

