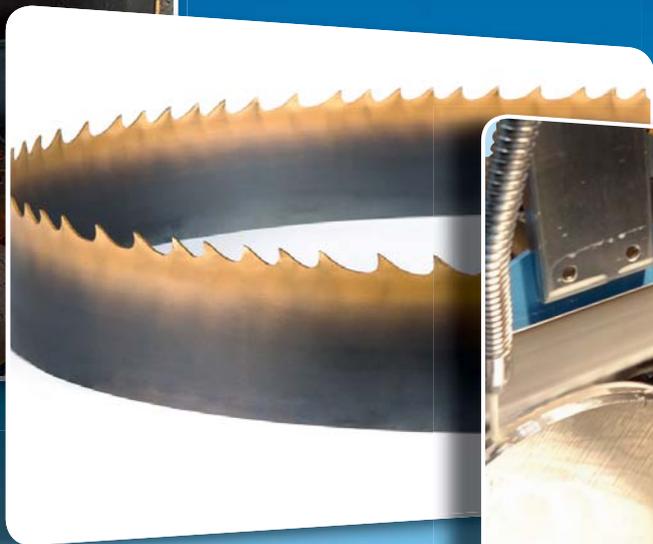


ПОЛОТНА ДЛЯ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ



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



Таблица выбора скорости движения ленточной пилы и группы материалов

Группа материалов	Группа №	DIN	Материал №	AISI (SAE)	GHOST	Скорость резания (м/мин.)						
						Биметаллическое полотно			Твердосплавное полотно			
						Диаметр >>>	<100 мм	100-400 мм	>400 мм	<100 мм	100-400 мм	>400 мм
Ширина полотна >>>	34 мм	41 мм	54 мм	34 мм	41 мм	54 мм						
Конструкционные стали	1	St37/St42	1.0037/1.0042	1015	St3ps	70 - 90	60 - 80	50 - 70	120 - 160	110 - 150	100 - 140	
		St52/St60	1.0050/1.0060	ASTM-A570	St6ps	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 120	85 - 120	95 - 125	
Автоматные стали		9S20	1.0711	1112/1212		60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160	
Цементируемые стали		C10/C15	1.0301/1.0401	1010/1015	10	60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160	
		16MnCr5	1.7131	5115	18XG	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100	
		20CrMo5	1.7264		20XM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100	
21NiCrMo2		1.6523	8620	20XGNM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100		
Подшипниковая сталь		100Cr6	1.2067	52100	9x2	35 - 45	30 - 40	30 - 40	70 - 95	70 - 90	65 - 90	
Пружинные стали		65Si7	1.5028	9260H	60S2	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95	
		50CrV4	1.8159	6150	50XFA	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95	
Сталь для горячей обработки и поверхностно-упрочненная сталь		3	C35/C45	1.0501/1.0503	1035/1045	35/45	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 125	85 - 120	95 - 125
			42CrMo4	1.7225	4140	40XN2MA	40 - 50	35 - 45	35 - 47	77 - 105	75 - 100	75 - 103
	34CrNiMo6		1.6582	4337	38X2N2MA	25 - 35	23 - 31	24 - 33	50 - 70	50 - 68	55 - 75	
Азотированная сталь	34CrAl6	1.2581	H21	3X2V8F	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69		
Высоколегированные стали для горячей обработки	4	40CrMnMo7	1.2311			26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 - 74	
		X40CrMoV5-1	1.2344	H13	4X5MF1S	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69	
		56NiCrMoV7	1.2713	L6	5XNM	26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 - 74	
Нелегированные инструментальные стали	5	C125W	1.1563	W112	U13-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
		C80W1	1.1525	W108	U8A-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
Стали для холодной обработки	6	X210Cr12	1.2080	D3	X12	20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57	
		X155CrVMo12-1	1.2379	D2		20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57	
		90MnCrV8	1.2842			34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
Быстрорежущие стали	7	S 6-5-2	1.3343	M2	R6M5	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 3-3-2	1.3333		R3AM3F2	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 2-10-1-8	1.3247	M42		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 10-4-3-10	1.3207		R12F3K10M3	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 18-0-1	1.3355	T1	R18	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
Литейный чугун	8	GG30	0.6030	A48	Sc30	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75	
		GGG50	0.7050	A536	Vc50	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75	
Нержавеющие стали	9	X8CrNiS18-9	1.4305	303	12X18N9	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77	
		X5CrNi18-10	1.4301	304	08X18N10	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77	
	10	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	10X17N13M2T	23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58	
		X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316		23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58	
Жаропрочные стали	11	X20Cr13	1.4021	420	20X13	27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	63 - 72	
		X45CrSi9-3	1.4718	HNV3	40Ch9S2	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69	
		X12CrCoNi21-20	1.4971	661		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
		X20CrMoWV12-1	1.4935	616		27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	54 - 72	
		X15CrNiSi25-20	1.4841	314	20X25N20S2	15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
		X12NiCrSi36-16	1.4864	330		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
Никелевые сплавы	12	X8CrNiAlTi20-20	1.4847	334		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
		NiCr19NbMo	2.4668	5596E(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27	
		NiCr13Mo6Ti3	2.4662	5660J(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27	
NiCo20Cr20MoTi	2.4650	5872D(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27			
Алюминий	13	6003			95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225		
Медь	14	AA1100			95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225		
Латунь	15	CDA110			50 - 70	40 - 60	35 - 45	100 - 140	80 - 120	70 - 90		
Алюминиевая бронза	16	CuZn39Pb1AlB-B			73 - 110	73 - 110	85 - 115	175 - 200	175 - 200	170 - 225		
Титановые сплавы	17	Ti-6Al-4V			13 - 23	10 - 20	10 - 15	40 - 50	40 - 50	35 - 45		
Стали с пределом прочности на разрыв больше 1.000 Н/мм2	18	1000-1200 N/mm2				25 - 30	25 - 30	20 - 25	60 - 70	50 - 60	40 - 50	
		1200-1400 N/mm2				30 - 35	20 - 25	15 - 20	50 - 60	40 - 50	30 - 40	
		1400-1600 N/mm2				20 - 25	15 - 20	10 - 15	40 - 50	30 - 40	20 - 30	
Абразивные строительные материалы, цветное литье	19											
Кремниевое стекло, стекловолокно, керамика	20											

1 Стандарт Универсальный инструмент
 1 Высокая производительность Высокая продуктивность
 1 Специального назначения Максимальная производительность

Таблица выбора полотна для ленточной пилы

Тип полотна	НЕМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МАТЕРИАЛЫ	ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ	СТАЛИ И СПЛАВЫ			
			Обработываемость			
			ЛЕГКАЯ	СРЕДНЯЯ	ТЯЖЕЛАЯ	ОЧЕНЬ ТЯЖЕЛАЯ
	• Дерево • Пластмасса • Резина	• Алюминий • Медь • Латунь • Автоматные стали	• Мягкие стали • Низкоуглеродистые стали • Легированные стали	• Высокоуглеродистые стали • Инструментальные стали • Штампованные стали	• Нержавеющие стали • Титан • Никелевые сплавы	• Высоконикелевые сплавы • Жаропрочные сплавы
<b>БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ</b> Для достижения максимальной производительности и снижения расходов до минимума для большинства операций по резке металлов.						
Silencer GP	Более длительный срок службы		Биметаллическое полотно общего назначения с зубьями повышенной износостойкости			12
Silencer Plus		Лучший во всех отношениях выбор для универсального применения				13
StructurALL		Лучший выбор для элементов конструкций, труб и пакетов заготовок				14
StructurALL Prime		StructurALL с улучшенными теплостойкостью и износостойкостью				15
Penetrator		Лучший выбор для самой высокопроизводительной резки				16
Penetrator Prime		Penetrator с улучшенными теплостойкостью и износостойкостью				17
TiN Penetrator		Penetrator с улучшенной износостойкостью				17
Supreme				Самая агрессивная форма зубьев с переменной высотой и разводом		18
TiN Supreme				Supreme с улучшенной износостойкостью		19
<b>ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ</b> Для самых твердых и экстремально абразивных материалов, вызывающих высокие температуры резания и приводящих к быстрому износу режущего инструмента						
STS			Для достижения высокой производительности и сохранения длительного срока службы режущего инструмента при резке твердых сталей			20
T3P		Высокая производительность			Зубья с максимальным пределом прочности для резки самых твердых материалов	21
T7P					Улучшенная проникающая способность	22
STC	Для сверхтвердых абразивных материалов, изделий из литого алюминия					23
T3N				Для закаленных прутьев		24
STW	Для древесины твердых пород					25
<b>ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ</b> Для легкообрабатываемых материалов, генерирующих малое количество тепла или вызывающих малый износ режущего инструмента						
Dart	Твердая спинка делает возможным сильное натяжение пильной ленты, повышенную подачу					26
Metal Master	Самое экономичное полотно					27
Friction			Специальная высокоскоростная резка цветных металлов толщиной до 25 мм			28
Olympia	Для древесины					29
<b>С твердосплавным напылением</b> Для стачивания материалов слишком твердых, слишком хрупких или слишком абразивных для машинной обработки с использованием полотна с зубчатой кромкой.						
Tungsten Grit	Для твердых, абразивных металлов с твердостью от 42 до 65 HRc					30
Diamond	Для самых твердых материалов. Не для стали!!					31

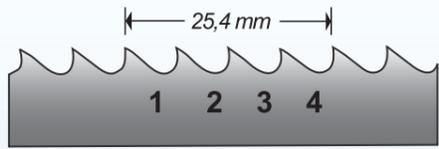


Шаг зубьев - это расстояние между соседними зубьями. Правильный выбор шага обеспечивает требуемое давление зубьев и достаточную вместимость впадины для стружек. В большинстве случаев применения при резке должно задействоваться не менее 3 и не более 25 зубьев полотна.

**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).

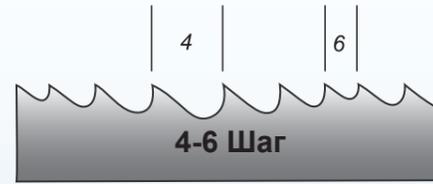
- Используйте преимущественно для монолитных деталей на станках жесткой конструкции.



**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

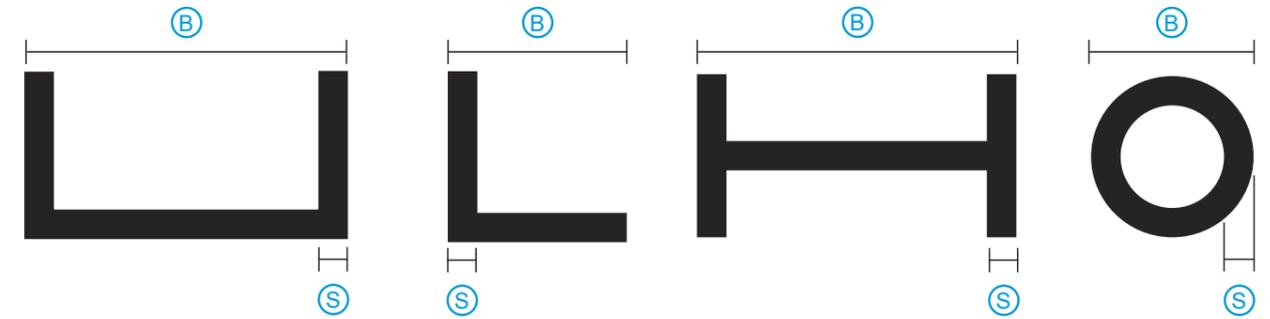
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ



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.

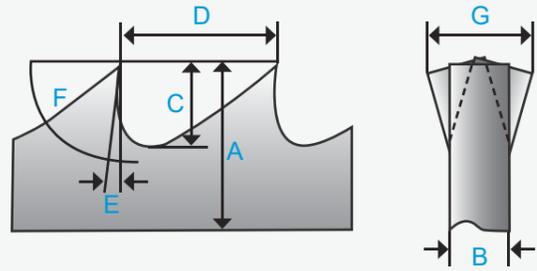
Резка пакетов заготовок:

- 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

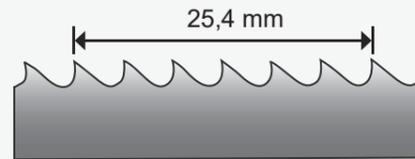


- A Ширина полотна
- B Толщина (калибр)
- C Глубина впадины
- D Шаг зубьев
- E Передний угол зуба
- F Задний угол
- G Ширина разводки зубьев

**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



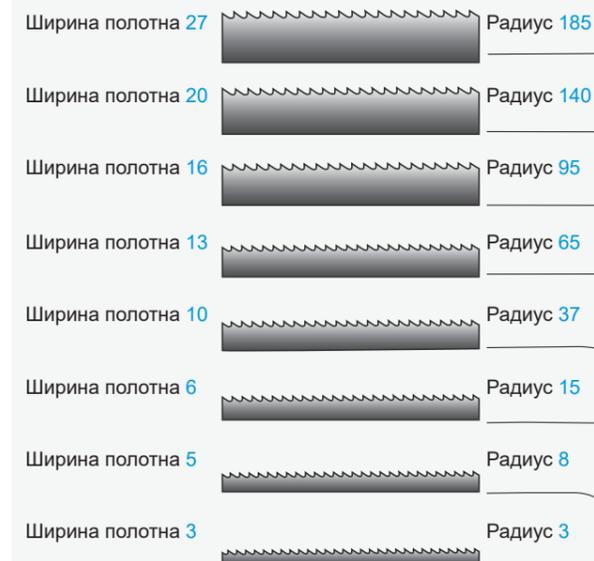
**Батресс** для работ по дереву



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**

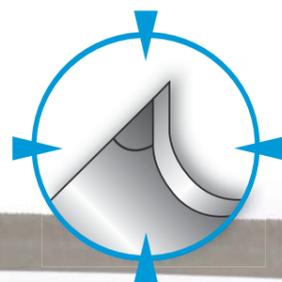
Материал	Осложнения	Скорость м/мин.	Охлаждающая жидкость	Сверхмелкий	Мелкий	Средний	Средней крупности	Крупный	Сверхкрупный	Тип
Авиационная и листовая нержавеющая сталь	Упрочненная	46 - 152	Y			■	■	■		C
Материалы (композитные) полов и интерьера самолета	Абразивный	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Оксид алюминия	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	Микрон Тип/меш	250 - 350	300 - 400	450 - 600	Ширина	Размер Калибр	Средний	Ширина пропила Средней Крупности	250 - 350	300 - 400	450 - 600	
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					
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	С впадинами	■	■	■	3/4	0.032	0.063	0.067	0.084			
25	0.9	1.68	1.78	Непрерывная	■	■	■	1	0.035	0.066	0.067	0.087			
25	0.9		1.78	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

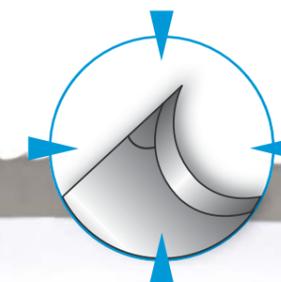
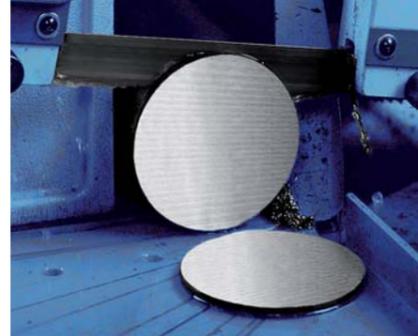
- Зубья из быстрорежущей стали M42
- Нейтральный передний угол

#### 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

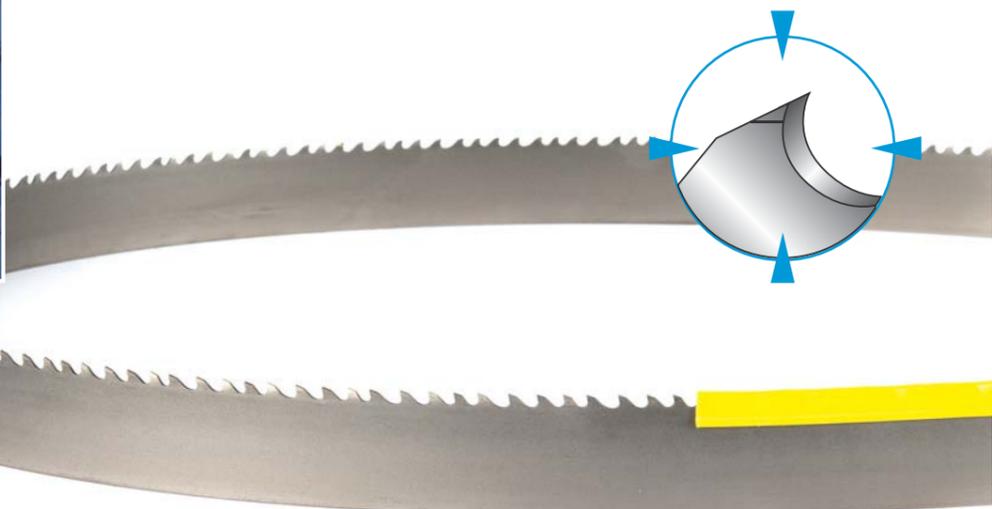
- Все металлы в виде труб, профилей и небольших монолитных деталей.

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	
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						

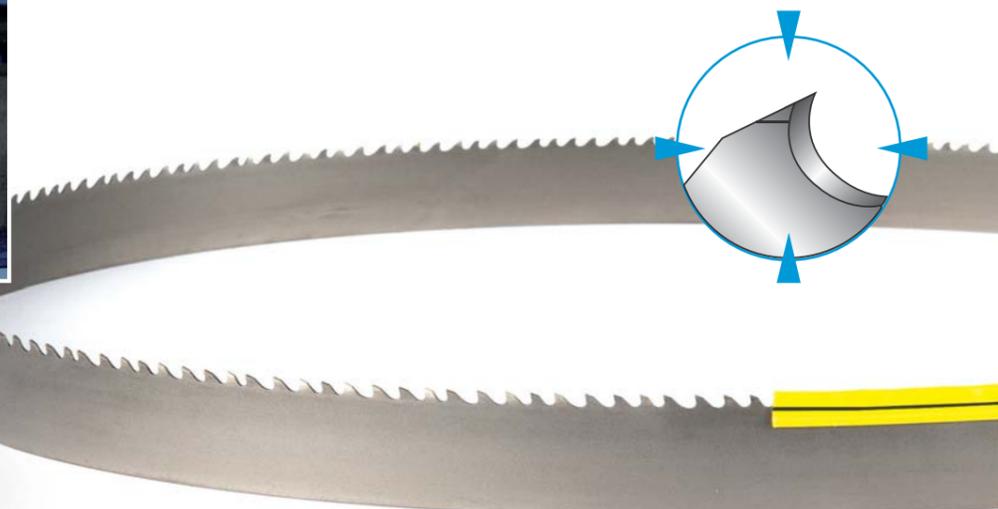
\* Прецизионные зубья с широкой разводкой дают увеличенный задний угол.

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



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

## StructurALL - M42



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

## StructurALL Prime - Порошковый металл

### 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

### 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

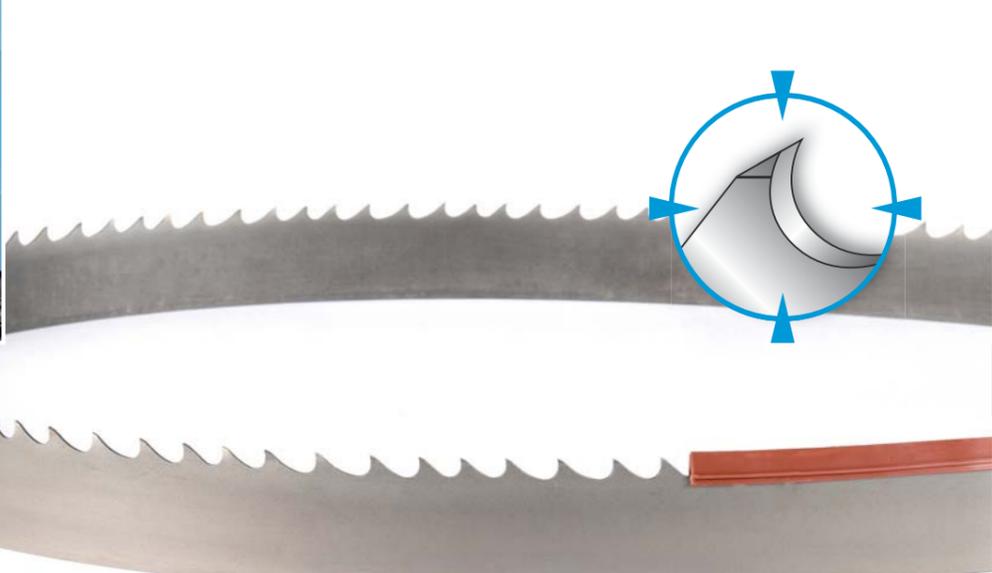
- Для труб и элементов конструкций, как по отдельности, так и в пакете заготовок или комплекте

Метрическая система мер		StructurALL			
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	
			320-535**		
67	1,6	320-623	320-634	320-646	
		320-625*			

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
54	1,6		338-523	338-534	338-546
				338-535**	
67	1,6	338-623	338-634	338-646	
			338-625*		

\* Сверхширокая разводка зубьев  
\*\* Узкая разводка зубьев

\* 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

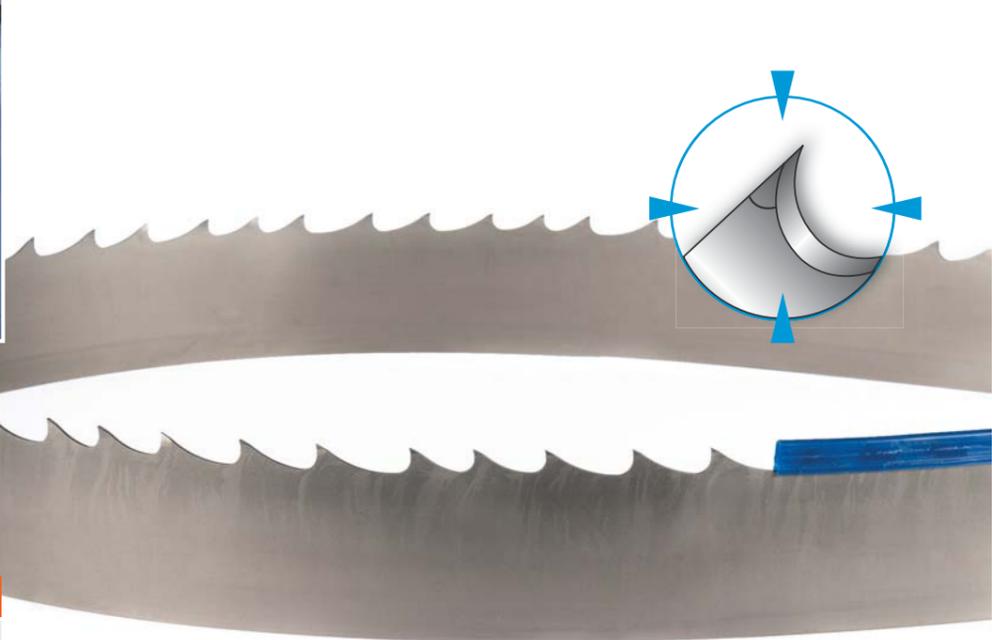
### ПРИМЕНЕНИЕ

- 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

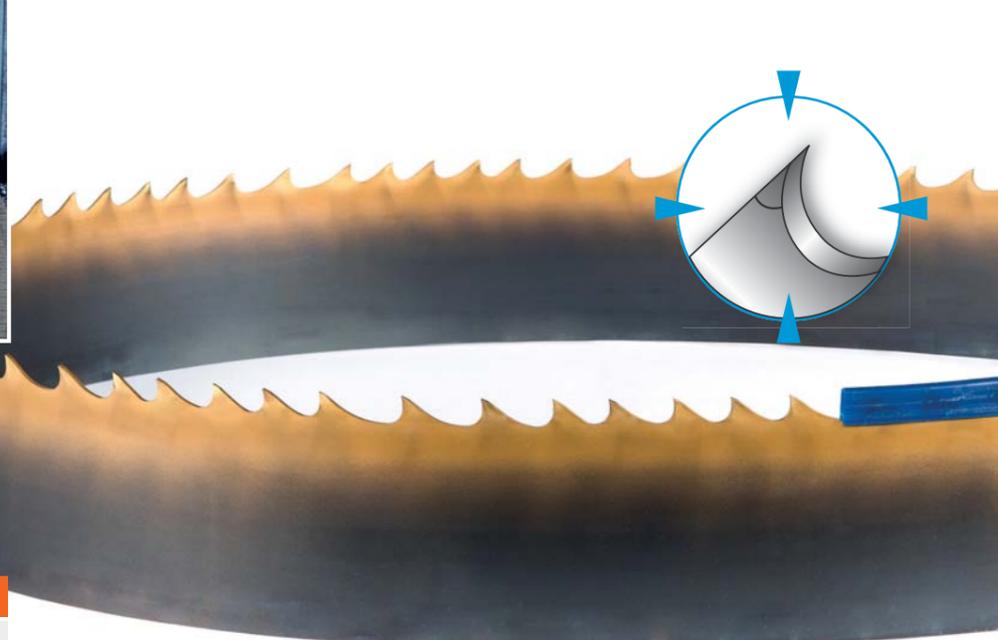
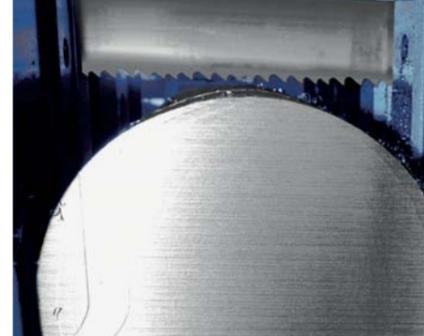
- Длительный срок службы инструмента при работе с труднообрабатываемыми материалами
- Улучшенное проникновение в материал
- Повышенная скорость резания

#### 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

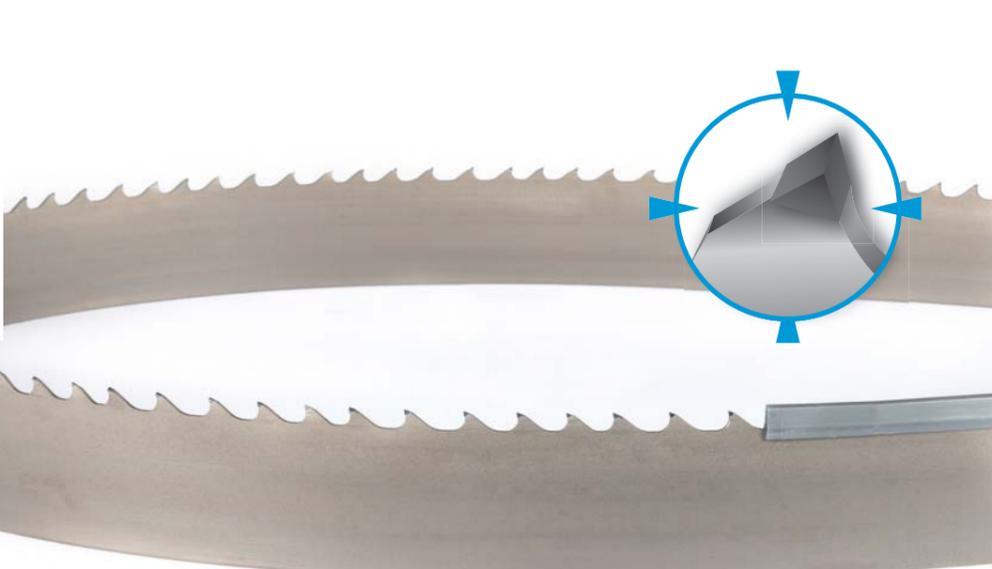
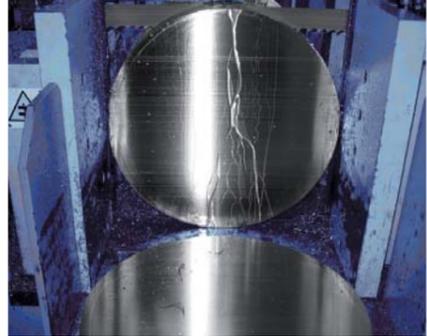
#### ПРЕИМУЩЕСТВА

- 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

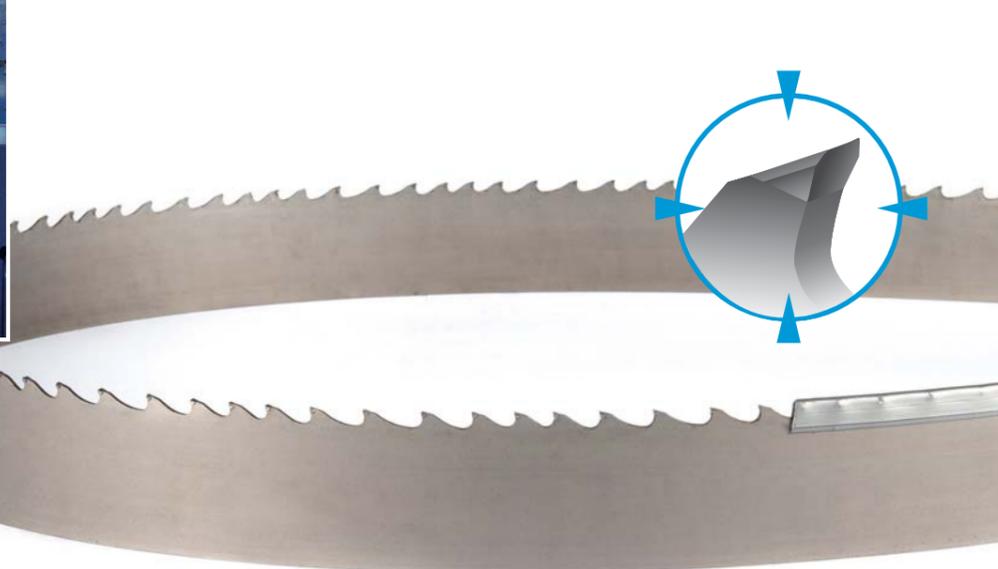
### ПРЕИМУЩЕСТВА

- 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

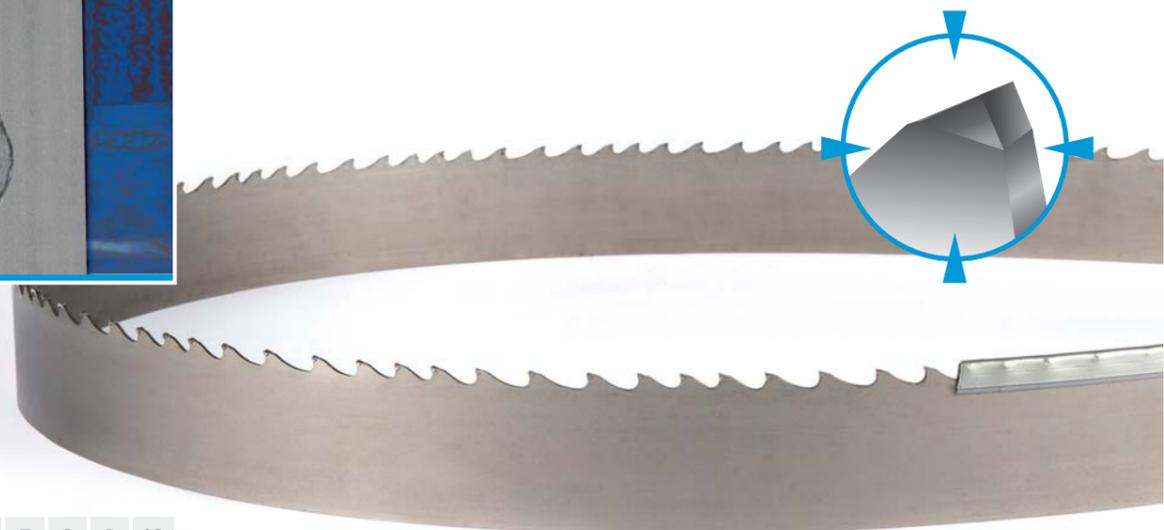
### ПРИМЕНЕНИЕ

- 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

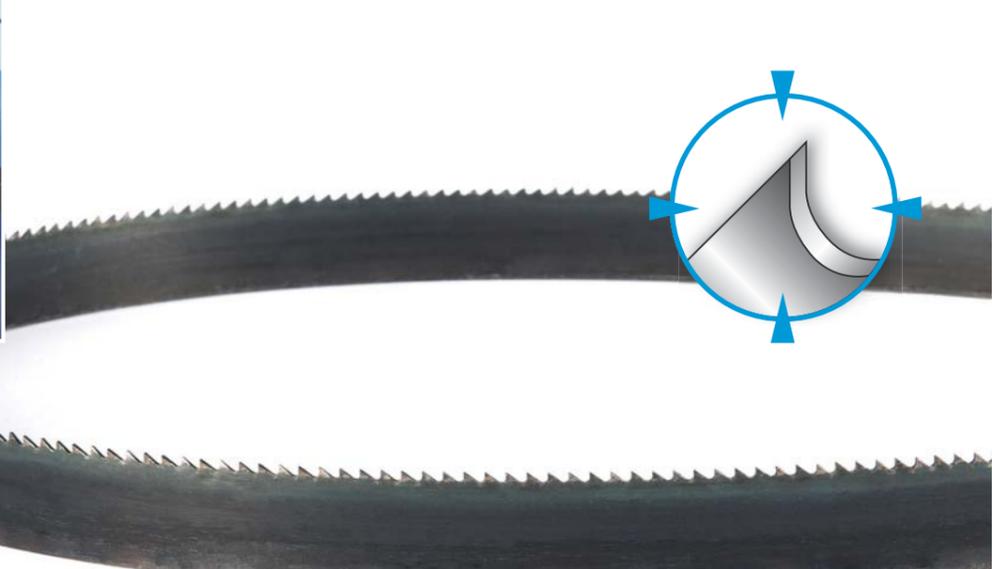
### ПРЕИМУЩЕСТВА

- Точная резка
- Ровный срез и ровная поверхность

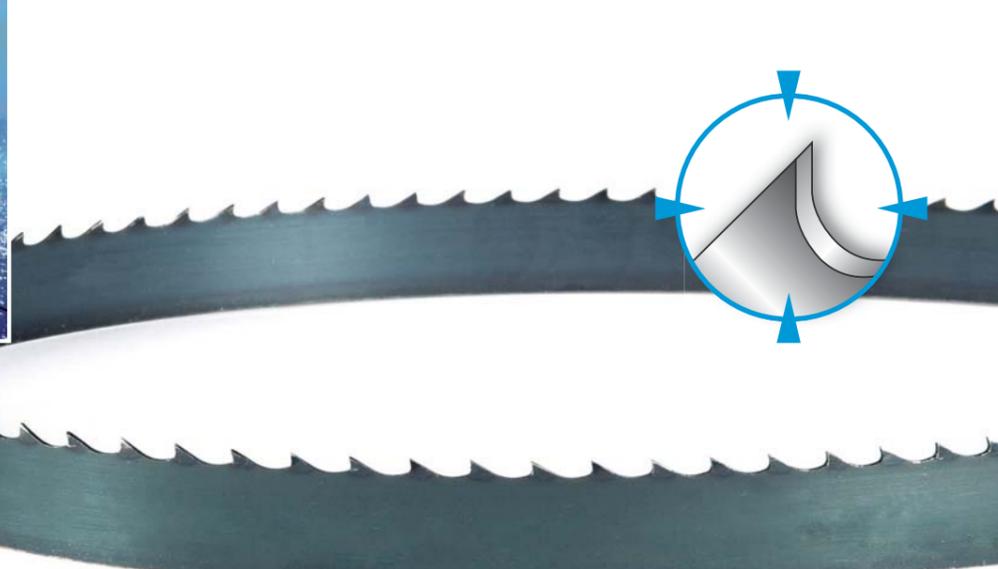
### ПРИМЕНЕНИЕ

- 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*

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



## 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

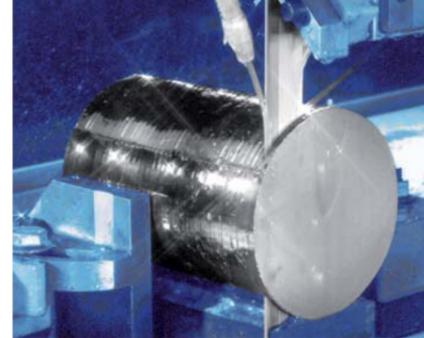
Длина бухт до 20мм шириной - 152,4 м, а свыше 20 мм шириной - 91,4 м

Фактическая длина бухт может меняться



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		
		Средней крупности		325-373		
		20	0,8	Средний	325-548	325-530
		Средней крупности			325-555	
		Крупный	325-589	325-571		
		25	0,9	Средний	325-712	
		Средней крупности		325-746	325-738	
Крупный	325-779	325-753				
		Крупный с глубокими впадинами*		325-754		
		32	0,9	Крупный	325-846	
		1,1		Крупный	325-850	325-852
Крупный с глубокими впадинами*		325-870				
38	1,1	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		
		Сегментированная	406-442		406-433			
		32	0,5	Непрерывная		406-807	406-804	406-802
		Сегментированная			406-813			
		1,0	Непрерывная	406-428		406-476		
		Сегментированная	406-447		406-483			
		38	0,5	Непрерывная		406-817		
1,0	Непрерывная	406-480						
		Сегментированная	406-456					
		50	1,0	Непрерывная	406-496		406-830	
		Сегментированная		406-837		406-833		
Ширина пропила	Показатель	Миллиметры	1,6	0,9	0,6	0,4	0,2	

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**

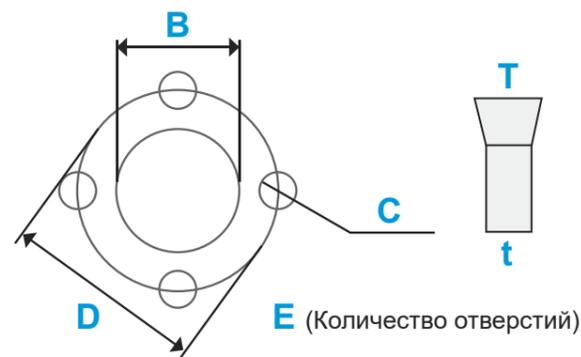
- Доступны зубья, имеющие на кончиках металлокерамические пластины и твердосплавные пластины с покрытием
- Кончики зубьев, дающие небольшую ширину пропила
- Жесткие допуски на плоскостность пильного тела

**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.



## 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

