

Ленточные пилы

Твердосплавные пилы | Биметаллические пилы
СОЖ и смазки | Дисковые пилы

LENOX 



2017

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

ВЫБОР БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

	Алюминиевые сплавы и цветные металлы	Углеродистые стали	Конструкционные стали	Легированные стали	Подшипниковые стали	Сталь для литейных форм	Инструментальные стали	Нержавеющие стали	Титановые сплавы	Жаропрочные сплавы	
	ПРОСТАЯ ← Обрабатываемость → СЛОЖНАЯ										
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОЕ РЕЗАНИЕ	Qxp™		Qxp — высокая стойкость и производительность					CONTESTOR GT® / XL™ — высокая стойкость и производительность			
	ARMOR® Rx®+ — высокая стойкость, профильные заготовки / пакетная резка		LENOX Rx®+ — профильные заготовки / пакетная резка								
	CLASSIC® PRO™ — стойкость, универсальность					CLASSIC PRO					
УНИВЕРСАЛЬНОЕ В ПРИМЕНЕНИИ	LENOX CLASSIC® 20 мм и более широкие полотна					LENOX CLASSIC					
	DIEMASTER 2® 13 мм и более узкие полотна					DIEMASTER 2					

ВЫБОР ЗУБА ДЛЯ БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЙ ПИЛЫ

1. Определите размер и форму заготовки.
2. Выберите подходящую таблицу (заготовки прямоугольного сечения, заготовки круглого сечения или профильный прокат)
3. Подберите шаг зуба, исходя из габаритных размеров заготовки.

СПЛОШНЫЕ ЗАГОТОВКИ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ. Выберите ширину заготовки (Ш)



	ШИРИНА ЗАГОТОВКИ																				
ММ	2.5	5	7.5	10	12.5	15	17.5	20	22.5	25	50	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250
ШАГ ЗУБА	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8 5/8		4/6	3/4	2/3	1.5/2.0	1.4/2.0	1.0/1.3		0.7/1.0							

СПЛОШНАЯ ЗАГОТОВКА КРУГЛОГО СЕЧЕНИЯ. Определите диаметр заготовки (D)



	ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ																				
ММ	2.5	5	7.5	10	12.5	15	17.5	20	22.5	25	50	125	250	375	500	625	750	875	1000	1125	1250
ШАГ ЗУБА	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8 5/8		4/6	3/4	2/3	1.5/2.0	1.4/2.0	1.0/1.3		0.7/1.0							

ПРОФИЛЬНЫЙ ПРОКАТ / ТРУБЫ. Определите толщину стенки (Т)



	ТОЛЩИНА СТЕНКИ														
ММ	1.25	2.5	3.75	5	6.25	7.5	10	12.5	15	17.5	20	22.5	25	37.5	50
ШАГ ЗУБА	14/18	10/14	8/12	6/10	6/8 5/8		4/6		3/4			2/3			

ПАКЕТНАЯ РЕЗКА

Чтобы выбрать правильное количество зубьев на дюйм (шаг зуба) при пакетной резке, выберите рекомендованный шаг зуба для отдельной заготовки и выберите следующий более крупный шаг зуба.

ARMOR® СТ BLACK

Защитное покрытие из нитрида алюминия и титана AlTiN



ДЛЯ МАКСИМАЛЬНОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Инструмент предназначен для резания с максимально возможной производительностью сплошных заготовок из следующих материалов: легированные, подшипниковые, инструментальные, нержавеющие стали и титановые сплавы. Защитное покрытие из нитрида алюминия и титана AlTiN защищает каждый зуб от перегрева и преждевременного износа. Пила Lenox Armor Black не требует проведения обкатки и сразу готова к применению при рабочих режимах. Для укрепления защитного покрытия в начале резания целесообразно отключить подачу СОЖ на 30–40 с, далее — постепенно производить ее подачу в направляющие станка по ходу движения инструмента.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба			
	0.9/1.1	1.4/1.6	1.8/2.0	2.5/3.4
34 × 1.07			•	•
41 × 1.27		•	•	•
54 × 1.60	•	•	•	•
67 × 1.60	•	•		
80 × 1.60	•			

TRI-TECH СТ™

Твердосплавная пила для труднообрабатываемых металлов



ТОЧНОСТЬ РЕЗА И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Универсальный инструмент для порезки материалов с низкой обрабатываемостью. Специальная форма зубьев и универсальная разводка гарантируют эффективное решение широкого спектра производственных задач. Минимальная вероятность заклинивания в пропиле. Выбирайте инструмент с увеличенной разводкой зубьев, во избежание заклинивания пилы при тяжелых условиях работы.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба				
	0.6/0.8	0.9/1.1	1.4/1.8	1.8/2.0	2.5/3.4
34 × 1.07				•	•
41 × 1.27	•		•t	•	•
54 × 1.60		•	•t	•	•
67 × 1.60		•t	•		
80 × 1.60	•	•			

t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле

MAX СТ™

Максимально возможный угол заточки для ленточных пил



ДЛЯ ЭФФЕКТИВНОЙ РЕЗКИ ЖАРОПРОЧНЫХ И ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ

Новейшая технология наплавки и применение современных материалов предотвращает преждевременную потерю зубьев. Положительный передний угол заточки облегчает процесс стружкообразования и обеспечивает устойчивое положение инструмента в пропиле.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба			
	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0	2/3
34 × 1.07				•
41 × 1.27			•	•
54 × 1.27			•	•
54 × 1.60	•	•	•	•
67 × 1.60	•	•	•	
80 × 1.60	•			

TRI-MASTER®

Универсальная пила с твердосплавными напайками



ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО ОБРАБОТАННОЙ ПОВЕРХНОСТИ

Особая геометрия зуба обеспечивает легкость применения в сочетании с превосходным качеством обработанной поверхности. Универсальное решение для обработки различных конструкционных материалов. Высоколегированная сталь полотна-основы обеспечивает превосходную стойкость.

Ширина × толщина, мм	Переменный шаг зуба				Стандартный шаг зуба
	1.1.2/1.8	1.5/2.3	2/3	3.4	
9.5 × 0.80					•
12.7 × 0.64					•
19 × 0.90					•
27 × 0.90		•	•	•	•
34 × 1.07		•	•	•	•
41 × 1.27	•		•	•	•
54 × 1.60	•		•		
67 × 1.60	•				
80 × 1.60	•				

CAST MASTER™

Высокая производительность при обработке цветных сплавов



УНИВЕРСАЛЬНАЯ ПИЛА ДЛЯ РЕЗАНИЯ ЗАГОТОВОК В ЛИТЕЙНЫХ ЦЕХАХ НА СТАНКАХ С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ

Превосходный инструмент для порезки заготовок из цветных сплавов.

Высокое качество обработанной поверхности зуба предотвращает налипание обрабатываемого материала на зубе и образование нароста.

Обработка осуществляется с ограниченным давлением подачи. Особая геометрия и схема заточки зубьев пилы — «мульти-чип» позволяют выполнять высокоскоростную обработку заготовок, обеспечивает минимальные вибрации и усилия при резании.

Высоколегированная сталь полотна-основы гарантирует отсутствие усталостных разрушений.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба			
	2	2/3	3	3/4
12.7×0.64			•	
19×0.90			•*	•
27×0.90		•	•*	•
34×1.07	•	•	•	•
41×1.27		•		

* Замена при резке абразивных материалов.

LENOX HRC®

Универсальная пила для порезки поверхностно-упрочненных и закаленных заготовок



ЕДИНСТВЕННАЯ ПИЛА С ПЕРЕДНИМ УГОЛОМ ЗАТОЧКИ 0°

Превосходная стойкость.

Универсальная геометрия зуба и применение специальной марки твердого сплава.

Отличная прочность режущей кромки.

Высоколегированная сталь полотна-основы гарантирует отсутствие усталостных разрушений.

Ширина × толщина, мм	Переменный шаг зуба		Стандартный шаг зуба
	2/3	3/4	
27×0.90		•	•
34×1.07		•	•
41×1.27	•		
54×1.60		•	

Versa Pro™

Универсальная ленточная пила для резки широкого спектра обрабатываемых материалов



ПОЛОТНО НЕ ТРЕБУЮЩЕЕ ОБКАТКИ

Патентованный сплав карбида вольфрама, из которого сделаны твердосплавные напайки, обеспечивает повышенные механические характеристики инструмента. Благодаря специальной форме зубьев Мульти-чип (Multi-chip), достигается легкое стружкообразование и равномерное заполнение стружечной канавки. Предварительно обработанная поверхность зуба минимизирует риск появления зазубрин и устраняет потребность в обкатке полотна.

Экономьте свое время — приступайте к работе без проведения обкатки!*

* Проведение процедуры обкатки рекомендуется при резке заготовок сечением свыше 254 мм (10 дюймов).

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба				
	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0	2/3	3/4
34×1.07			•	•	•
41×1.27			•	•	•
54×1.60	•	•	•	•	
67×1.60	•	•	•		
80×1.60	•				

MASTER-GRIT®

Твердосплавная пила с режущей частью из твердосплавной крошки для резки абразивных и закаленных материалов



РЕЗКА АБРАЗИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Мелкогранулированная крошка из твердого сплава.

Высокопрочная связка с полотном-основой.

Сегментное исполнение — для резки заготовок поперечным сечением свыше 1/4" (6.4 мм).

Безсегментное исполнение — для резки заготовок поперечным сечением менее 1/4" (6.4 мм).

Ширина × толщина, мм	Сегментное исполнение			Безсегментное исполнение
	Мин.	Мин. крупная	Крупная	
6.4×0.50				•
9.5×0.64	•	•		
12.7×0.64	•	•		•
19×0.80		•	•	
27×0.90		•	•	•
34×1.07			•	

ARMOR® Rx®+

Непревзойденная стойкость



ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ ALTiN ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И ВЫСОКОЙ СТОЙКОСТИ

Уникальный запатентованный профиль обеспечивает минимальную вероятность разрушения зуба при порезке заготовок на высоких режимах обработки.

Защитное покрытие ALTiN образует прочное соединение с высокой поверхностной микротвердостью, защищая каждый зуб в зоне резания от повышенных температур, и уменьшая износ инструмента.

Высоколегированная сталь полотна-основы гарантирует отсутствие усталостных разрушений.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба		
	2/3	3/4	4/6
34×1.07		•	•
41×1.27	•	•t	•t
54×1.60	•	•t	

t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле.

Qxp™

Высокая стойкость и производительность



ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ С НИЗКИМ ДАВЛЕНИЕМ ПОДАЧИ

Пила предназначена для обработки заготовок из легированных сталей удовлетворительной обрабатываемости. Высоколегированная сталь полотна-основы обеспечивает отсутствие усталостных разрушений.

Положительный передний угол. Особая форма и увеличенная емкость стружечной канавки обеспечивает хорошее стружкообразование и высокую стойкость.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба					
	1.0/1.3	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
19×0.90						
27×0.90			•	•	•	•
34×1.07		•	•	•	•	•
41×1.27		•	•	•	•	
54×1.60	•	•	•	•	•	
67×1.60	•	•	•			
80×1.60	•					

• = LENOX LXP spec

CONTESTOR GT®

Высокоэффективная резка труднообрабатываемых заготовок



НЕПРЕВЗОЙДЕННАЯ СТОЙКОСТЬ ПРИ ПОРЕЗКЕ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Высокая стойкость пилы при обработке сложнообрабатываемых материалов достигается за счет уникальной формы стружечной канавки и профиля зуба.

Шлифованные зубья и режущая часть из инструментального материала M51 гарантируют высокое качество рабочих поверхностей зуба, что, в свою очередь, обеспечивает высокую износостойкость и чистоту реза.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба					
	0.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6
27×0.90				•	•	•
34×1.07			♦	♦	♦	♦
41×1.27		♦	♦	♦	♦	♦
54×1.27		♦	♦	♦		
54×1.60	♦	♦	♦	♦	♦	
67×1.60	♦	♦	♦t			
80×1.60	♦	♦	♦			

• = Фрезерованный зуб; ♦ = Шлифованный зуб; t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле.

CONTESTOR XL™

Высокоэффективная резка заготовок из труднообрабатываемых материалов больших габаритных размеров



УВЕЛИЧЕННАЯ ПРОЧНОСТЬ И ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

Новая быстрорежущая сталь режущей кромки зуба увеличивает стойкость инструмента при обработке материалов с повышенными абразивными свойствами.

Специальная схема стружкообразования позволяет эффективно решать задачи при резании труднообрабатываемых материалов.

Специальная форма разводки зубьев, дающая переменную высоту зубьев, гарантирует свободное и эффективное стружкообразование.

Большой положительный передний угол сокращают усилие врезания.

Универсальный инструмент для обработки заготовок большого поперечного сечения.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба					
	0.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6
34×1.07				•	•	•
41×1.27			•	•	•	
54×1.60		•	•	•	•	
67×1.60	•	•	•			
80×1.60	•	•				

LENOX Rx®+

Инструмент для резки заготовок типа фасонных профилей, труб



ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ ПРИ ПОРЕЗКЕ ПРОФИЛЬНЫХ ЗАГОТОВОК

Запатентованный профиль зуба превращает поломку зуба, даже при высоких скоростях резания. Отсутствие шума и сокращение вибрации при резке заготовок переменного сечения.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба					
	2/3	3/4	4/6	5/7	5/8	10/14
16×0.80						*
19×0.90			•		•	•
27×0.90	•	•	•	•	•	•
34×1.07	•t	•t	•t		•	
41×1.27	•t	•t	•t		•	
54×1.27	•	•t	•		•	
54×1.60	•t	•t	•			
67×1.60	•t	•t	•			

t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле.

CLASSIC PRO™

Универсальное полотно для резки заготовок больших производственных программ



ИСКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ СТОЙКОСТЬ И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Режущая часть зуба — быстрорежущая сталь M42 обеспечивает превосходную теплостойкость и износостойкость. Широкая номенклатура обрабатываемых заготовок как сплошного, так и профильного сечения. Полотно проходит запатентованную процедуру дробеструйной обработки, упрочняющую полотно основы и снимая внутренние напряжения, что позволяет свести к минимуму случаи разрыва ленточной пилы.

Ширина × толщина, мм	Шаг зуба				
	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
27×0.90		•	•t	•	•
34×1.07	•	•	•t	•	•
41×1.27	•	•	•t	•	•
54×1.27		•	•	•	
54×1.60	•	•t	•t	•	
67×1.60	•	•t	•t		

t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле.

LENOX CLASSIC®

Универсальный инструмент для решения широкого круга задач



УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Запатентованная конструкция TUFF TOOTH™ минимизирует вероятность поломки зубьев. Кромка из быстрорежущей стали M42 — превосходный ресурс работы.

Ширина × толщина, мм	Форма зуба								
	TUFF TOOTH™ Шаг зуба			VARI-TOOTH® Шаг зуба			«Волна» Шаг зуба		Постоянный зуб
	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14	14	18	
19×0.90	•	•	•	•	•	•	•	•	•
27×0.90	•	•	•	•	•	•		•	
34×1.07	•	•	•	•	•				

DIEMASTER 2®

Отличное решение для контурной обработки



ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Производительность обработки вдвое превышает результаты достигнутые при применении инструмента из углеродистой стали. Режущая часть зуба из быстрорежущей стали M-42. Высокая стойкость полотна для универсальной обработки на станках с ручной подачей.

Ширина × толщина, мм	Переменный шаг зуба				Стандартный шаг зуба				«Hook» зуб						
	6/10		8/12		10/14		14/18		10	14	18	24	3	4	6
	6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	18	24	3	4	6				
6.4×0.64			•	•											•
6.4×0.90			•												•
9.5×0.64			•	•											•
9.5×0.90									•						•
12.7×0.64	•	•	•	•					•	•					•
12.7×0.90									•	•			•	•	•

СОЖ – неотъемлемая часть процесса металлообработки и полноправный её участник. СОЖи ЛЕНОКС относятся к синтетическим продуктам. Они обладают отличной смачиваемостью, высокой проникающей способностью, малым уносом со стружкой. Активное действие этих СОЖ способствует увеличению стойкости инструмента, сокращению времени обработки. Срок службы СОЖ, при надлежащем обслуживании (систематический контроль, очистка от стружки, шлама и инородного масла), составляет 6-9 месяцев. СОЖ ЛЕНОКС характеризуются сбалансированностью формулировок, соответствуют критериям безопасности. В их составе нет хлора, серы, силиконов, они биоразлагаемы.

BAND-ADE

Высокоэффективный полусинтетический водосмешиваемый концентрат



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Не оставляет пятен и липких осадков на рабочих поверхностях.
Приготовление на воде нормальной жёсткости.
Продлевает срок службы инструмента.
Высокая смачивающая способность.
Высокая биостойкость.
Безопасен для персонала.

ПРИМЕНЕНИЕ

Подача поливом. Лезвийная обработка черных и цветных металлов и сплавов на их основе.

ПОСТАВКА

В канистрах 3,8 и 18,9 л, а также бочках 208,2 л.

SAW MASTER

Высокоэффективный синтетический водосмешиваемый концентрат



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Отличные результаты при высокоскоростной обработке.
Высокие охлаждающие и моющие действия.
Не зависит от жесткости воды.
Не растворяет инородные масла.
Отличная фильтруемость.
Низкое пенообразование.

ПРИМЕНЕНИЕ

Подача поливом. Подача под давлением. Лезвийная обработка углеродистых, инструментальных и нержавеющей сталей.

ПОСТАВКА

В канистрах 3,8 и 18,9 л, а также бочках 208,2 л



Рефрактометр

Прибор для измерения концентрации водосмешиваемых СОЖ для металлообработки

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Диапазон измерений 0–32 бриск.
Шаг измерения: 0.2.
Дает информацию по степени загрязнения СОЖ инородными маслами и смазками.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для определения и регулировки концентрации раствора СОЖ.

ПОСТАВКА

В пластиковом кейсе. В комплект входит пипетка для взятия пробы, отвертка для винта калибровки, салфетка для протирки поверхности призмы.

LUBE

Высокотехнологичная эмульсия с EP-присадками

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Эмульсия готова к применению.
Оптимальная обработка черных металлов.
EP-присадки обеспечивают стойкость инструмента.
Отличное смазывающее действие.
Продлевает в разы ресурс инструмента.
Канистры 3,8 л хватает на 3–4 месяца при односменной работе.
Чистое сухое рабочее место.
Безопасность для персонала.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для систем распыления минимальным количеством смазки (NDM).
Лезвийная обработка черных металлов.

ПОСТАВКА

В канистрах 3,8 и 18,9 л.



C/AI LUBE®

Высокотехнологичное масло

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Масло готово к применению.
Эффективно работает на всех видах заготовок.
Отличные результаты при высокоскоростной обработке.
Предотвращает образование налёпа на инструменте.
Увеличивает стойкость инструмента в несколько раз, в зависимости от обрабатываемого материала.
Облегчает проникновение зуба при заходе.
Способствует сокращению объемов используемых смазок и инструмента.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для систем распыления минимальным количеством смазки (NDM).
Лезвийная обработка черных и цветных металлов и сплавов на их основе.

ПОСТАВКА

В канистрах 3,8 и 18,9 л.



Карандаш твёрдой смазки

Специальный воск для нанесения смазки вручную, непосредственно на инструмент



ХАРАКТЕРИСТИКИ

EP-присадки увеличивают стойкость инструмента.
Равномерное распределение по поверхности инструмента.
Экономное, точное и безопасное нанесение.
Препятствует коррозии металла.
Не оставляет пятен.
Приятный запах.
Не токсичен.

ПРИМЕНЕНИЕ

«Малотиражные» операции. Лезвийная обработка черных и цветных металлов и сплавов на их основе. Для станков, не оборудованных системой подачи СОЖ. А также для станков в неотапливаемых помещениях, в зимний период.

ПОСТАВКА

В картонных тубах, вес ок. 400 г.

Устройство подачи СОЖ (Micronizer)

Высокоточное устройство подачи минимального количества распыленной смазки (MQL) на инструмент



ХАРАКТЕРИСТИКИ

Стандарт почти сухой обработки (NDM).
Коаксиальный шланг предотвращает образование конденсата.
Насос-дозатор обеспечивает подачу точного количества смазки.
Образование аэрозоля на кончике сопла.
Двухступенчатая регулировка количества смазки.
Индивидуально регулируемый клапан воздушного потока.
Частотный генератор
Устройство в металлическом корпусе.
Легкий доступ — запираемые передняя и задняя панели.

ПРИМЕНЕНИЕ

Комплектация станков, не оборудованных опцией подачи СОЖ распылением.

ЗАО «РОСМАРК-СТАЛЬ»

Мы предлагаем больше, чем просто инструмент

НАСТРОЙКА СТАНКА И ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

Сотрудники службы технической поддержки проведут диагностику отрезного оборудования, дадут необходимые рекомендации по всем видам планово-предупредительных ремонтных работ (текущий, средний, капитальный). Профессиональная настройка ленточноотрезного станка по 13 пунктам даст гарантированный результат (стойкость, производительность, точность).

ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ВАШИХ ЗАДАЧ

Правильно подобранная ленточная пила даст Вам гарантированный результат! Мы поможем выбрать ленточную пилу отвечающую Вашим требованиям по резке.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СЕМИНАРЫ

ЗАО «Росмарк-Сталь» предлагает проведение бесплатных семинаров на территории клиента. Целью которых является повышение компетентности операторов ленточноотрезных станков, а также сотрудников технологических и ремонтных служб.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА ПО ТЕЛЕФОНУ

Получить ответа на вопросы о технологии и режимах резки ленточными или дисковыми пилами можно по телефону горячей линии, указанному ниже.

Тел. +7 (917) 515-82-90

Эл. почта: k.kukuev@rosmark.ru

SAWCALC®

Качественное решение Ваших задач. On-line

СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Наше ПО разработано на основании многолетнего опыта в резании различных типов материалов. Рабочая база насчитывает свыше 35 000 обрабатываемых марок сталей и сплавов и 9 000 размеров ленточных пил.

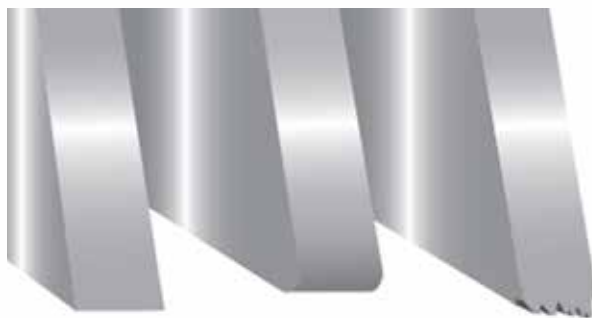
ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. РЕГУЛЯРНЫЕ ОБНОВЛЕНИЯ

SawCalc регулярно обновляется, включая новейшие станки, металлы и продукты LENOX.

ПРОЦЕДУРА ОБКАТКИ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

Целью обкатки ленточной пилы является формирование микро-радиуса и, как результат, упрочнение режущей кромки. Данная процедура позволяет увеличить стойкость инструмента более чем на 40%.

Для **биметаллических ленточных пил** начинайте резание при скорости опускания пильной рамы (подача) 50% и скорости вращения ленточной пилы 80–90% от рабочих параметров. При возникновении вибрации необходимо постепенно снижать скорость вращения пилы до её полного устранения. При невозможности устранить вибрацию необходимо проверить состояние станка (блоки направляющих, шкивы и т.д.), качество СОЖ, характеристики разрезаемого материала. Даже в условиях обкатки, при резании большинства материалов, должна формироваться витая стружка. После полного врезания пилы в заготовку начните постепенно увеличивать подачу для того, чтобы выйти на рабочие режимы при суммарной площади резания 50–100 см² на один погонный метр длины пилы. При резании углеродистых сталей обкатку пилы целесообразно увеличивать на 30–40%. С увеличением прочности обрабатываемого материала время обкатки необходимо снижать, а режимы увеличивать. Для **твердосплавных ленточных пил** начинайте резание при скорости опускания пильной рамы (подача) 40% и скорости вращения ленточной пилы 70% от рабочих параметров. После полного врезания пилы в заготовку начните постепенно увеличивать подачу для того, чтобы выйти на рабочие режимы при суммарной площади резания 150–200 см² на один погонный метр длины пилы. Плавно повышайте скорость резания до значений рекомендованных производителем.



Новое полотно

С обкаткой

Без обкатки

При использовании в качестве охлаждения системы «масляный туман» скорость необходимо снижать на 15% от рабочих, при резании без подачи СОЖ на 50%.

При резании заготовок с твердостью 20–24 HRC рекомендуется снижать скорость на 10%, с твердостью 24–28 HRC на 20%, 28–32 HRC на 30%, 32–38 HRC на 40%, свыше 38 HRC на 50%.



PRECISION CM

Оптимальная производительность при резке углеродистых сталей и сплавов

Артикул	Диаметр	Ширина пропила	Толщина диска	Посадочное отверстие	Поводковые отверстия	Количество зубьев	Производитель станка
1872954	250	2.0	1.7	32	4/11/63 + 4/9/50	60	Nishijimax, Tsune,
1872955	250	2.0	1.7	32	4/11/63 + 4/9/50	72	Kentai, Rhobi,
1872956	250	2.0	1.7	32	4/11/63 + 4/9/50	80	Kasto (Wagner), Marvel/Spartan, Exact-Cut, Everising
1872957	250	2.0	1.7	32	4/11/63 + 4/9/50	100	
1872958	250	2.0	1.7	40	2/12/65 + 2/15/80	60	Behringer
1872959	250	2.0	1.7	40	2/12/65 + 2/15/80	80	
1873053	285	2.0	1.7	32	4/9/50 + 4/11/63	60	Nishijimax, Tsune, Kasto (Wagner), Everising
1873054	285	2.0	1.7	32	4/9/50 + 4/11/63	72	
1873055	285	2.0	1.7	32	4/9/50 + 4/11/63	80	
1873056	285	2.0	1.7	32	4/9/50 + 4/11/63	100	
1873057	285	2.0	1.7	40	2/12/65 + 4/15/80+4/12/64	60	Behringer, Noritake,
1873058	285	2.0	1.7	40	2/12/65 + 4/15/80+4/12/64	72	
1873059	285	2.0	1.7	40	2/12/65 + 4/15/80+4/12/64	80	Amada, Daito Delta
1873060	285	2.0	1.7	40	2/12/65 + 4/15/80+4/12/64	100	
1873121	315	2.3	2.0	32	4/9/50	60	Kasto (Wagner)
1873122	315	2.3	2.0	32	4/9/50	80	
1873123	315	2.3	2.0	40	2/12/65 + 4/15/80+4/12/64	60	Behringer
1873124	315	2.3	2.0	40	2/12/65 + 4/15/80+4/12/64	80	
1873085	360	2.6	2.25	40	4/11/90 + 2/12/65 + 2/15/80	60	Amada, Behringer, Mega, Missler, Everising,
1873086	360	2.6	2.25	40	4/11/90 + 2/12/65 + 2/15/80	80	
1873087	360	2.6	2.25	40	4/11/90 + 2/12/65 + 2/15/80	100	Daito Delta, Marvel/ Spartan
1873135	360	2.6	2.25	50	4/16/80 + 4/11/90	60	Nishijimax, Tsune, Kasto (Wagner)
1873149	360	2.6	2.25	50	4/16/80 + 4/11/90	80	
1873150	360	2.6	2.25	50	4/16/80 + 4/11/90	100	
1873151	420	2.6	2.25	40	2/12/65 + 2/15/80	60	
1873152	420	2.6	2.25	40	2/12/65 + 2/15/80	80	Behringer
1873153	420	2.6	2.25	50	4/16/80	60	Tsune
1873154	420	2.6	2.25	50	4/16/80	80	
1873155	460	2.7	2.25	40	4/11/90 + 2/12/65 + 2/15/80	40	Behringer
1873156	460	2.7	2.25	40	4/11/90 + 2/12/65 + 2/15/80	60	
1873157	460	2.7	2.25	40	4/11/90 + 2/12/65 + 2/15/80	80	
1873158	460	2.7	2.25	50	4/16/80 + 4/21/90	40	
1873159	460	2.7	2.25	50	4/16/80 + 4/21/90	60	Nishijimax, Amada, Mega, Marvel/Spartan,
1873160	460	2.7	2.25	50	4/16/80 + 4/21/90	80	
1873161	460	2.7	2.25	50	4/16/80 + 4/21/90	100	Noritake, Everising, Kasto (Wagner), Hydromat
1873162	560	3.0	2.5	50	4/22/120	40	Nishijimax
1873163	560	3.0	2.5	50	4/22/120	60	
1873164	560	3.0	2.5	50	4/22/120	80	
1873165	580	3.2	2.7	80	4/22/120	60	
1873166	580	3.2	2.7	80	4/22/120	80	Tsune

www.rosmark-steel.ru



Санкт-Петербург
(812) 336-27-13

Ижевск
(3412) 90-08-15

Ростов-на-Дону
(863) 227-87-06

Москва
(495) 737-63-85

Красноярск
(391) 268-21-76

Самара
(846) 335-54-51

Екатеринбург
(343) 311-29-68

Н. Новгород
(831) 259-89-93

Тула
(4872) 31-92-47

Владимир
(4922) 49-40-16

Нижний Тагил
(3435) 37-70-59

Уфа
(347) 241-32-99

Волгоград
(8442) 25-35-34

Новосибирск
(383) 209-02-91

Челябинск
(351) 211-43-47

Воронеж
(4732) 239-48-66

Пермь
(342) 240 -54-75

Ярославль
(4852) 58-98-66

Служба технической поддержки: +7 (812) 336-27-26, +7 (917) 515-82-90