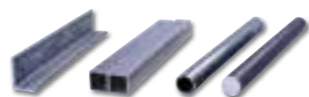


STALEX® M42 БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ПОЛОТНА

Экономичная ленточная пила для широко спектра задач по распиловке



- Применение:**
- профили и сплошной материал из низколегированной стали
 - обычные условия заводской эксплуатации
 - материалы, которые хорошо поддаются резанию
- Преимущества:**
- низкая закупочная стоимость при стопроцентном качестве
- Характеристики:**
- режущая кромка зуба M42 с адаптированным передним углом
 - варьируемый шаг зуба и стандартная ширина развода зубьев

Размеры		Шаг зуба (tpi)								
Ширина x толщина	Дюйм	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1,4-2	1,0-1,4
13 x 0,65	1/2 x 0,025	S	S	S						
20 x 0,90	3/4 x 0,035	S	S	S	S	K				
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	S	S	S	S	K	K			
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042		S	S	S	K	K	K		
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050					K	K	K		
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063					K	K	K	K	
67 x 1,60	2-5/8 x 0,063						K	K	K	K
Длина реза (мм)		< 20	10-30	20-50	30-60	50-90	90-150	150-250	250-500	500-800

S = Стандартный зуб, K = Зуб-крючок



ОБКАТКА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ

Острые режущие кромки с очень малым радиусом кривизны линии притупления продольной кромки зуба являются оптимальным условием для высокой режущей способности и стойкости. Это достигается за счет правильной обкатке пильных полотен, см. рисунки вверху:

1. Новые режущие кромки с очень малым радиусом кривизны линии притупления продольной кромки зуба.
2. Оптимальная режущая кромка благодаря правильному подводу.
3. Неправильная обкатка приводит к образованию микроскопических щербин на режущей кромке.

Перед первым применением:

- Натяжение полотна должно составлять 300 Н/мм².
- С помощью ручного рефрактометра проверить содержание масла в смазочно-охлаждающей жидкости и скорректировать его.
- Рекомендуемое содержание масла в смазочно-охлаждающей жидкости указано в данных резания.

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

- Определить правильную скорость резания и подачи (например, с помощью прибора для определе - ния данных резания для биметаллических пил) с учетом свойств материала и размеров материала, предназначенного для резки.
- Важно: новое пильное полотно при первом применении следует использовать со скоростью резания (м/мин) при- бл. 70 % и скоростью подачи (мм/мин) примерно 50 %.
- При вибрации пилы, осторожно уменьшите скорость подачи, вплоть до полной остановки. При этом необходимо следить за постоянным и правильным формированием металлической стружки во время резания.

- При распиле небольших размеров заготовок около 300 см² необходимо производить обкатку по меньшей мере 10-15 минут времени реального пиления
- Для обработки заготовок большого размера рекомендуется проводить обкатку в течение примерно 15 минут.
- После обкатки сначала необходимо плавно увеличить скорость резания (м/мин) до определенного значения, затем пошагово увеличить скорость подачи (мм/мин) до предварительно определенного значения.

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДЫМ СПЛАВОМ

- Определить правильную скорость резания и подачи (например, с помощью с помощью прибора для определения данных резания для твердос - плавных пил) с учетом свойств материала и размеров материала, предназначенного для резки.
- Важно: новое пильное полотно при первом применении следует использовать со скоростью резания (м/мин) при- бл. 75 % и скоростью подачи (мм/мин) примерно 50 %.
- Очень важно: новые пильные полотна могут вибриро- вать и вызывать колебательные шумы - Помощь: еще раз немного уменьшить скорость резания (м/мин)

ВЫБОР ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

1. Длина полотна

Размеры полотна зависят от используемого ленточнопильного станка – интерактивный обзор самых распространенных ленточнопильных станков и подходящих к ним размеров пильных полотен для ленточных пил STALEX вы найдете на нашем сайте: www.stalex.ru

2. Ширина полотна

- чем больше ширина пильного полотна, тем выше стабильность ленточной пилы
- Горизонтальные станки: указания изготовителя касательно ширины.
- Вертикальные станки: возможны большие вариации ширины полотна; см. указания изготовителя.
- Контурные пилы: ширина полотна ограничена минимальным выпиливаемым радиусом.

3. Материал режущего инструмента

Компания STALEX предлагает три основные группы материалов режущего инструмента:

- биметалл (высококачественная быстрорежущая сталь);
- твердые сплавы;
- алмаз; инструментальная сталь.

Решающим фактором при выборе материала режущего инструмента является обрабатываемость резанием предназначенного для резки материала.

4. Шаг зубьев

Важной величиной при выборе шага зуба является длина активной линии зацепления ленточной пилы в обрабатываемом изделии. Также важное значение при выборе оптимального шага зуба играет материал для резки и тип используемой ленточной пилы.

В таблицах с отдельными товарами указаны верхние и нижние пределы длины линии зацепления. Здесь в упорядоченном виде представлены рекомендуемые нами значения шага зуба. Помещенная рядом таблица служит для определения подходящего шага зуба для ленточных пил из инструментальной стали при распиловке сплошного материала с постоянным шагом зуба.

При пилении труб для выбора правильного шага зуба следует учитывать наружный диаметр и толщину стен. Примите во внимание наши рекомендации в представленной таблице.

5. Профиль зуба

Оптимальная комбинация разнообразных профилей зубьев с нашими материалами режущего инструмента и размерами пильных полотен обеспечивает высочайшую мощность обработки резанием.

6. Карты развода пилы

Подробное описание см. на следующей странице.

Подбор шага зубьев для резки труб

S, мм	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6
4	14	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
75								2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2
100									2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2
150										2-3	1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.4-2
200											1.4-2	1.4-2	1.4-2	1.0-1.4
250												1.4-2	1.0-1.4	1.0-1.4
300													1.0-1.4	1.0-1.4
350														1.0-1.4

S – толщина стенки. Шаг зуба – TPI.

При резке двух и более труб одновременно толщину стенки (S) следует удвоить.

Подбор шага зубьев для резки сплошного металла

Переменный шаг зуба, tpi	10-14	8-12	6-10	5-8	4-6	3-4	2-3	1.4	1.0-1.4	0.85-1.15	0.75-1.15	0.7-1.0
Длина реза, мм	от	–	10	20	30	50	80	120	250	400	600	1000
	до	20	30	50	60	90	150	300	600	1000	2000	3000



ФОРМЫ ЗУБА

Зуб с увел. межзубным пространством (L)



Передний угол = 0°, для резки:

- мягких материалов (алюминий и древесина), только в ассортименте пил из инструментальной стали.

Стандартный зуб (S)



Передний угол = 0°, для резки:

- материалов, образующих короткую стружку
- сталей с высоким содержанием углерода
- инструментальных сталей и чугунов
- заготовок с малыми сечениями
- тонкостенных профилей

Профильный зуб (P)



Передний угол положительный, для резки:

- полых и угловых профилей
- стальных балок
- заготовок в пакете
- в условиях повышенной вибрации

Зуб-крючок (K)



Передний угол положительный, для резки:

- в условиях универсального использования
- цветных металлов и сталей
- профилей и сплошных материалов

Трапецидальный зуб (T)



Передний угол положительный, для:

- обеспечения высокой мощности резания
- получения лучшей чистоты поверхности реза

Форма зуба TSN (Трапецидальный зуб)



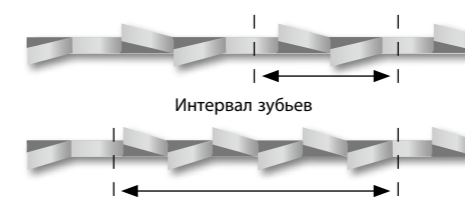
Передний угол отрицательный, специально для резки:

- валов с поверхностной закалкой
- закаленных сталей с твердостью до 62 HRC, высокомарганцовистых сталей, высокохромированных заготовок
- заготовок диаметром до 300 мм

ВИДЫ РАЗВОДКИ

Разводка, при которой зубья попеременно отклоняются влево и вправо от плоскости полотна, обеспечивает свободное скольжение пилы в пропиле.

Стандартная разводка (SD)



Групповая разводка (GS)



Универсально подходит для толщины реза от 5 мм для стали, литей и твердых цветных металлов. Постоянный шаг зубьев: последовательность разводки влево / вправо / прямо. Переменный шаг зубьев: на каждый интервал как минимум один зуб не разведен, разводка остальных зубьев в интервале повторяется влево / вправо или в обратной последовательности.

Для пильных полотен в диапазоне шага зубьев от 4 до 18 зубьев на дюйм благодаря групповой разводке обеспечивается улучшение качества поверхности.

Волновая разводка (WS)



Волновая разводка рекомендуется для материалов толщиной до 5 мм: листового металла, тонкостенных труб и профилей..

ШАГ ЗУБА (T z)

Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм (tpi). 1 дюйм равен 25,4 мм.

Различают постоянный шаг зубьев с одинаковым шагом зуба, например, 2 зуба на дюйм, и переменный шаг зубьев с разным шагом зуба в пределах одного интервала зубьев.

Переменный шаг зубьев, например 2–3 зуба на дюйм обозначается двумя цифровыми размерами: 2 зуба на дюйм – это максимальный шаг зуба, а 3 зуба на дюйм – минимальный шаг зуба в пределах одного интервала зубьев.

Постоянная



Переменный

