



Выбор типа ленточной пилы

Суперсплавы		
Специальные сплавы		
Высоколегированные стали	3851 3852 3862	3854 3868
Нержавеющие стали	3850 3853	3851 3852 3862 3851 PSG
Низколегированные стали		
Нелегированные стали		
Цветные металлы	3866 3869	3861
Абразивные, неметаллические материалы		
	Небольшие цельные заготовки, трубы, профили, заготовки размером до 50 мм	Крупные цельные и пустотелые заготовки размером более 50 мм

3850 — SANDFLEX® Dragon™ (MATRIX)

Биметаллическое полотно с зубом высокой жесткости из быстрорежущей стали Matrix. Идеально подходит для многоцелевой распиловки как на вертикальных, так и на небольших горизонтальных станках.

3851 — SANDFLEX® Cobra™ (M42)

Биметаллическое полотно с зубом из быстрорежущей стали с высоким содержанием кобальта. Менее жесткое, но более теплоустойчивое. Предназначено для промышленной распиловки изделий из легированной и нержавеющей стали.

3851 — SANDFLEX® Cobra™ PSG™ (M42)

Заточенное биметаллическое полотно с зубом из быстрорежущей стали с высоким содержанием кобальта для большей теплоустойчивости. Предназначено для промышленной распиловки заготовок средних и больших размеров из различных материалов, особенно из легированной, нержавеющей и шарикоподшипниковой стали.

3852 — SANDFLEX® Die-Band™ (M42)

Биметаллическое полотно с зубом из быстрорежущей стали с высоким содержанием кобальта и положительным передним углом. Предназначено для контурной распиловки инструментальных, формовочных и высоколегированных сталей.

3853 — SANDFLEX® Fabricator™ (MATRIX)

Биметаллическое полотно с зубом из быстрорежущей стали, имеющим специальный профиль с положительным передним углом. Предназначено для распиловки заготовок из конструкционной стали в пакетах.

3854 — SANDFLEX® King Cobra® PHG™

Заточенное биметаллическое полотно (PHG) с зубом из быстрорежущей стали с содержанием кобальта, вольфрама и ванадия. Обладает высокой тепло- и износостойкостью и идеально подходит для промышленной распиловки заготовок больших размеров из высоколегированных сталей и высокопрочных материалов.

3856 — SANDFLEX® Multi-cut™ (M42)

Биметаллическое полотно с зубом из быстрорежущей стали для многоцелевого применения на ручных и полуавтоматических станках с облегченной нагрузкой. Разработано для придания хорошей чистоты поверхности и долговечности материалам различной формы и типа.

3861 — SANDFLEX® NF™

Биметаллическое полотно, специально разработанное для распиловки цветных металлов. Профиль зуба типа «крючок» (Hook) для лучшего образования стружки. Благодаря увеличенному рабочему ресурсу предпочтительнее пил из углеродистой стали.

3862 — SANDFLEX® Compensator™ (M42)

Биметаллическое полотно с зубом из быстрорежущей стали M42 и профилем типа Combo PR для ровной распиловки. Особенно хорошо подходит для распиловки заготовок с размером, близким к предельному для данного станка или на станках с ограниченным усилием подачи.

3866 — Твердосплавные вкладыши
Полотно с твердосплавными вкладышами для распиловки керамики, шин, графита, стекловолокна, кабеля, композита, стекла, закаленной стали, супер-сплава, чугуна.

3868 — Carbide Triple Set® "Xtra"™

Полотно с твердосплавными напайками на зубьях для распиловки заготовок среднего и большого размера из труднообрабатываемых абразивных материалов, таких как нержавеющие стали, титановые сплавы и абразивные инструментальные стали. Зубья с уникальной геометрией, собранные в рабочие группы по три.

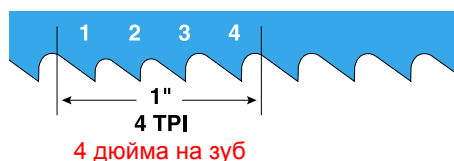
3869 — Carbide Triple Set®

Полотно с твердосплавными напайками на зубьях для распиловки алюминия и абразивов, а также твердых материалов. Зубья с уникальной геометрией, собранные в рабочие группы по три.



Выбор типа ленточной пилы

Число зубьев на дюйм (TPI)



Число зубьев на дюйм определяет шаг зуба полотна и может меняться от величин меньших 1 до 24.

Для распиловки тонкостенных заготовок, таких как трубы, листовой прокат и т.д., требуются полотна с мелким шагом зуба, иначе существует опасность повредить или сломать зуб.

Заготовки большого размера должны разрезаться пилами с крупным шагом зуба, т.е. с шагом менее одного зуба на дюйм. Чем меньше число зубьев, производящих распиловку, тем выше режущая способность. Это связано с тем, что проникающая способность каждого отдельного зуба выше, если давление подачи пилы распределяется на меньшее число зубьев. Таким образом, крупный шаг увеличивает производительность и оставляет много места для свободного образования стружки.

Для распиловки мягких материалов, таких как алюминий и бронза, требуется много свободного места для образования стружки. Крупный шаг не дает стружке скапливаться и застревать между зубьями, что могло бы привести к плохому качеству резки и повредить полотно.

Для правильного выбора нужного вам шага зуба используйте руководство по выбору шага зуба, представленное на этих страницах

Руководство для выбора шага зуба при распиловке цельных заготовок

Распиловка цельных заготовок.

Диаграмма справа поможет вам выбрать правильный шаг зуба для распиловки цельных заготовок.

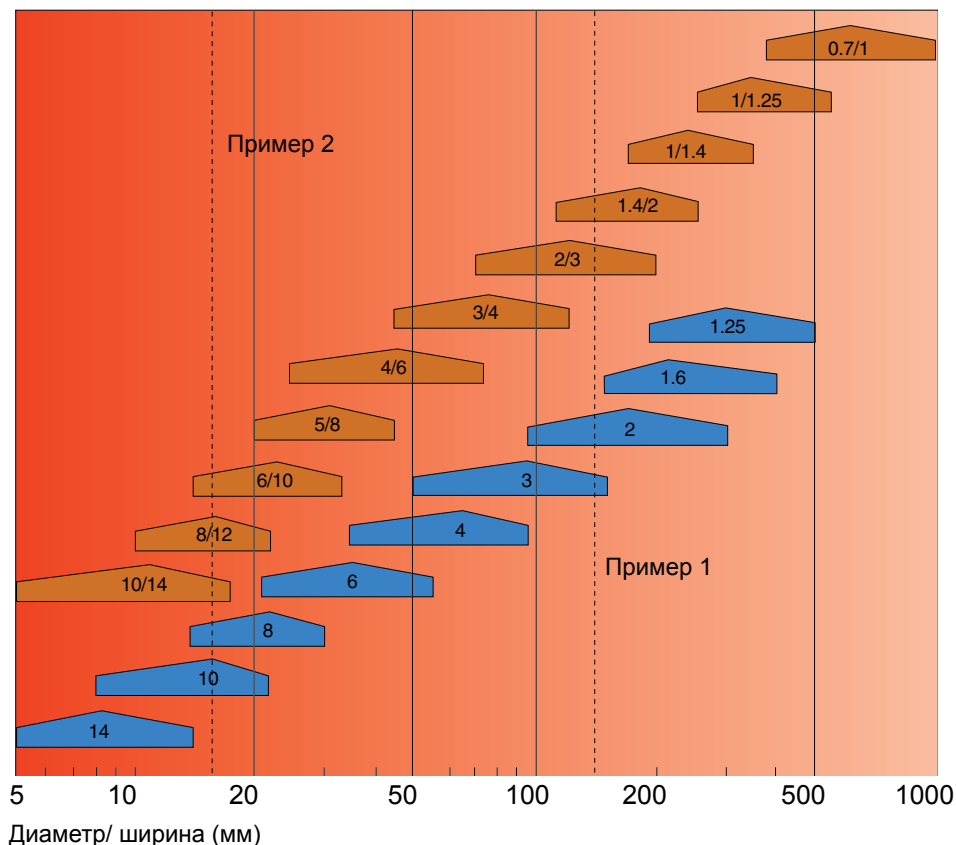
Идеальный выбор шага определяется вершиной каждой отдельной диаграммы.

Пример 1:

Для распиловки прутка диаметром 150 мм (6 дюймов) с помощью полотна с равномерным шагом зуба, используйте шаг 2 TPI. Для распиловки полотном с неравномерным шагом, используйте шаг 2/3 TPI или 1/2 TPI.

Пример 2:

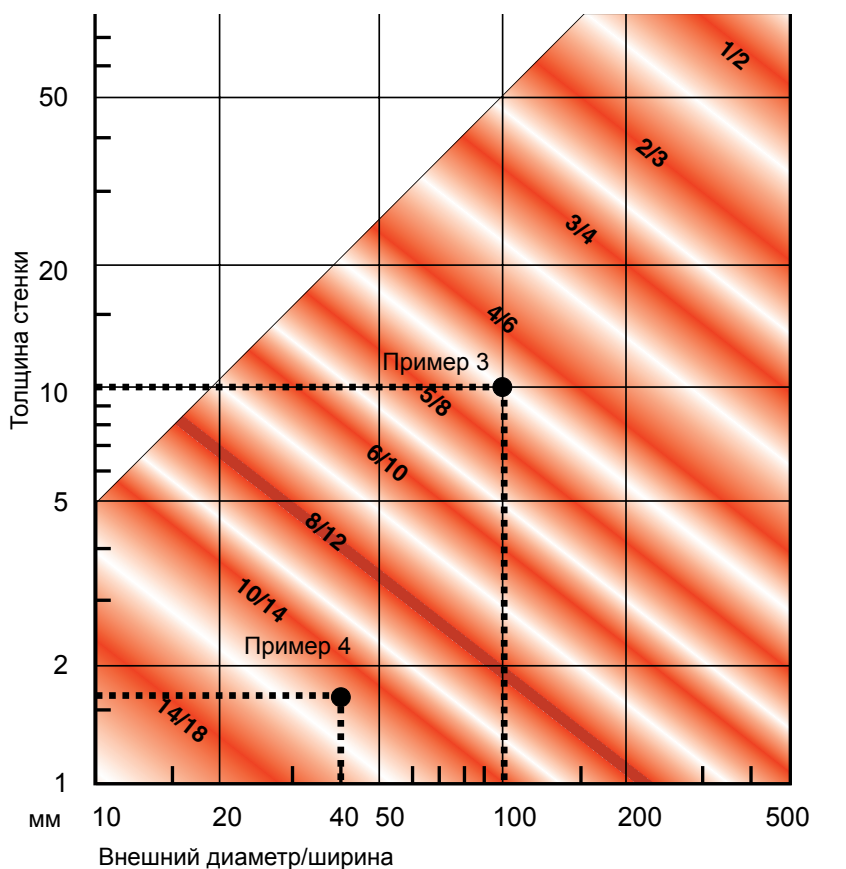
Если вы пилите мягкий материал, такой как пластмасса, алюминий или дерево, используйте шаг на две градации грубее, чем рекомендует диаграмма. Например, при распиловке алюминиевой заготовки толщиной 13-20 мм (1/2 – 3/4 дюйма) возьмите полотно с шагом 6 TPI или 5/8 TPI.





Выбор типа ленточной пилы

Руководство по выбору шага зуба при распиловке труб и профилей



Распиловка труб и профилей

Диаграмма справа поможет вам выбрать правильный шаг зуба для распиловки труб и профилей.

Рекомендуемый шаг зуба для распиловки профилей указан в полосе, где пересекаются значения ширины и толщины стенок профиля.

Пример 3:

При распиловке швеллера с размерами 100x10 мм используйте полотно с шагом 5/8 TPI или 4/6 TPI.

Рекомендуемый шаг зуба при пилении трубы находится в полосе на пересечении внешнего диаметра и толщины стенок разрезаемой трубы.

Пример 4:

При распиловке трубы 40x1,6 мм используйте полотно с шагом 10/14 TPI.

Руководство по выбору ширины полотна

Ширина полотна измеряется от вершины зуба до противоположного края полотна. Пилы для контурного пиления должны быть по возможности самыми широкими, какие допускает станок, но все же достаточно узкими, чтобы производить разрез по желаемому контуру (радиусу). На диаграмме справа показана максимальная ширина полотна для различных радиусов пиления.

