

LENKER M42-431



Стрічкові полотна  
по металу

## Експлуатація стрічкових полотен

### Сила натиску

Сильний натиск може стати причиною: зриву пилки, викривлення лінії різання, подрібнення і передчасного зносу леза. Слабка подача є причиною дуже дрібної стружки.

### Притирання стрічкового полотна

Нове полотно має дуже гострі леза, крім того висота вершин зубів не може бути ідеально рівною. Застосування повних режимів пиляння може призвести до виламування лез. Для того, щоб уникнути цього, ми використовуємо притирання, тобто починаємо працювати новим полотном за швидкості 30% різання і 50% рекомендованого натиску. Поступово збільшуємо параметри різання до отримання відповідних величин. Час притирання має тривати в середньому до 15 хвилин.

### Швидкість різання

Надмірна швидкість призводить до нагрівання полотна, що прискорює знос леза. Свідченням того, що швидкість різання обрано правильно, є вид стружки. Якщо стружка товста і холодна - значить швидкість слабка, якщо стружка перегорає - значить швидкість занадто висока. Слід прагнути до отримання стружки світлої і теплої при дотику.

### Очищення стрічкової пилки

Якщо полотно, що входить в область пиляння, має між зубами стружку, з'являється небезпека заклинювання, що може призвести до розриву полотна або виламування лез. Причина забруднення стружкою поверхні між зубами може бути в зіпсованих чистячих щітках або їх відсутності, а також у неправильному функціонуванні системи охолодження.

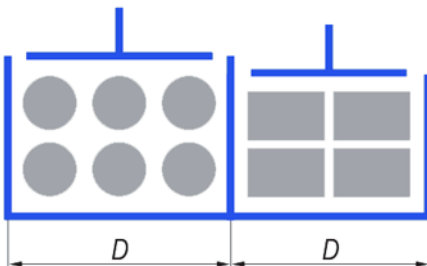
## Подбор шага зуба ленточных пил

### Підбір кроку зубів пилки

Вирішальним фактором для підвищення продуктивності біметалевого полотна є правильний підбір кроку зубів пилки, залежно від поперечного перерізу заготовки. При цьому, вибір можна зробити між стандартним зубом з постійним кроком і комбінованим зубом зі змінним кроком. Для різання заготовок із важкооброблюваних матеріалів рекомендується застосовувати комбінований зуб зі змінним кроком, що істотно підвищить продуктивність полотна і знизить рівень вібрації.

### Підбір міжзубного кроку при різанні повних деталей

Найбільша ефективність роботи стрічкових пилок досягається при забезпеченні необхідної кількості одночасно ріжучих лез. Для біметалевих стрічок - це  $6 \div 12$  лез, для монолітних -  $6 \div 18$  лез. Рекомендована мінімальна кількість одночасно ріжучих лез для м'яких матеріалів становить 3 леза, для твердих матеріалів 6 лез. Недостатня кількість лез підвищує ризик виломки (перевантаження) леза. Занадто велика кількість зубів може призвести до їхнього виламування та розриву стрічки через забруднення простору між зубами. Відповідну кількість лез можна визначити, підбираючи крок у поєднанні з відповідним завантаженням лещат.



Різка пакетів  
D- розмір різаних деталей

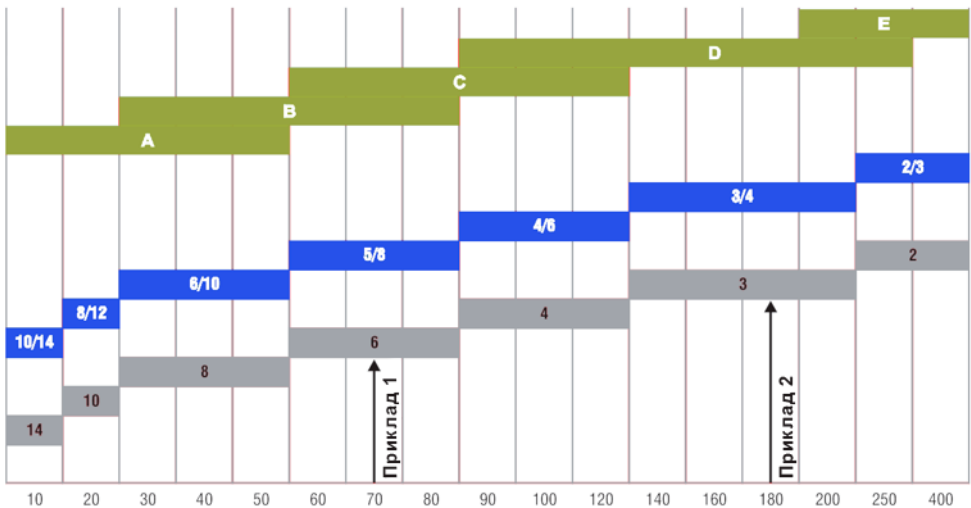


Різка деталей  
D- розмір різаних деталей



## Підбір кроку зуба стрічкових пилок

Пропонований крок при різанні повних деталей  
(кількість зубів на дюйм)



діаметр / ширина (мм)

### Приклад 1:

Пруток діаметром 70 мм повинен розрізатися пилкою з постійним кроком 6 або пилкою зі змінним кроком 5/8 .

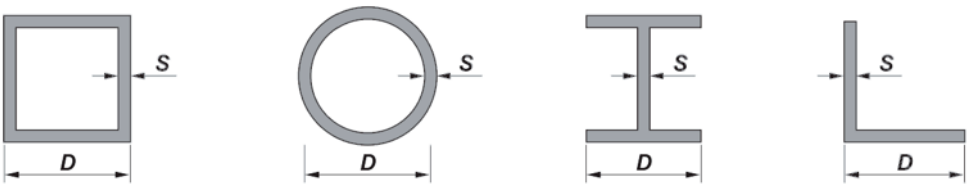
### Приклад 2:

Пакет прутків шириною 180 мм має розрізатися пилкою з постійним кроком 3 або змінним 3/4.

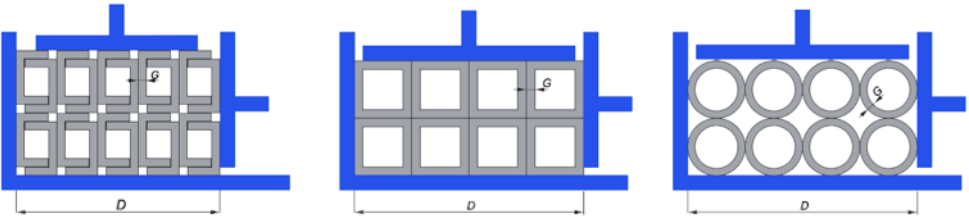
# Підбір кроку зуба стрічкових пилок

## Підбір міжзубного кроку при різанні профілів

Змінний крок гарантує зменшення вібрації та усуває шум. Його застосування особливо рекомендується для різання труб і відкритих деталей.



*D – розмір профілів, що розрізаються  
S – товщина стінки профілів, що розрізаються*



## Рекомендовані кроки під час пиляння профілів

S [мм]	D 20	D 40	D 60	D 80	D 100	D 120	D 150	D 200	D 300	D 500
2	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	–
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8
5	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4
10	–	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12	–	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15	–	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
20	–	–	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30	–	–	–	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
50	–	–	–	–	–	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3

# Таблиця підбору профілю стрічкових пилок

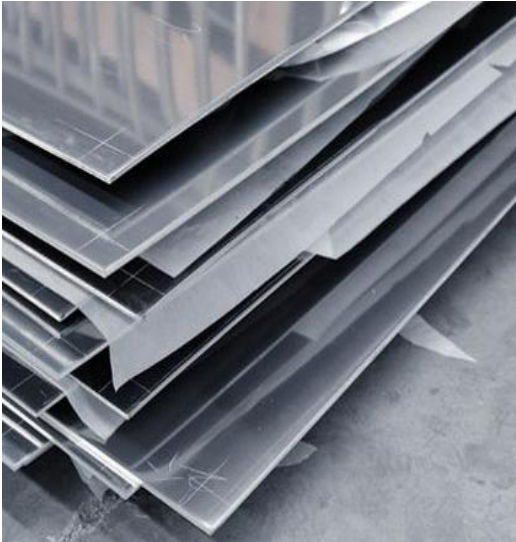
Матеріал	Розмір заготовки, мм	430	431	436	457	537	544	622	650	651
Конструкційна сталь	<70	■			■			■	■	
Цементована сталь	80-350		■		■			■	■	
Автоматна сталь	>350		■				■	■	■	
Низьколегована інструментальна сталь	<70	■			■			■	■	
Пружинна сталь	80-350		■		■	■		■	■	
Шарикопідшипникова сталь	>350		■			■		■	■	
Швидкорізальна сталь	<70	■								
Холоднокатана сталь	80-350		■			■	■	■		■
	>350		■			■	■	■		■
Азотована сталь	<70	■								
Високолегована сталь	80-350		■			■	■	■		■
Гарячекатана сталь	>350		■			■	■	■		■
Нержавіюча сталь	<70	■								■
	80-350		■			■	■			■
	>350		■			■	■			■
Жароміцна сталь	<70	■						■	■	
Тугоплавка сталь	80-350				■	■	■	■		■
	>350				■	■	■	■		■
Високоміцна сталь	<70	■						■	■	
Титан і його сплави	80-350				■	■	■	■		■
Нікелеві сплави	>350				■	■	■	■		■
Індукційно загартовані поверхні	<70									■
Загартовані сталі з тверд. до HRC 62	80-350									■
Сплави підвищ. тверд. з висок. вмістом хрому	>350									■
Сталеве лиття	<70	■							■	
Чугун	80-350		■			■				■
	>350		■			■	■			■
Алюміній	<70	■		■					■	
Мідь	80-350		■	■		■	■		■	
	>350		■	■		■	■		■	
Латунь	<70	■							■	
Бронза	80-350		■			■	■		■	
	>350		■			■	■		■	
Сплави алюмінію	<70	■							■	
Сплави алюмінію с високим вмістом кремнію	80-350		■			■		■	■	
	>350		■			■	■	■	■	

Стружкоутворення:

■ Відмінне ■ Гарне

# M42-400

**Стрічкове полотно для різання профільних заготовок**



## **Застосовується для:**

- ✓ звичайних видів сталі з міцністю при розтягуванні близько 1400 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ профілів кольорових металів;
- ✓ різання окремих заготовок і пакетів;
- ✓ труб і профілів з невеликою і середньою товщиною стінки;
- ✓ пластин з жерсті на вертикальних верстатах.

## **Переваги:**

- ✓ вістря зубів із матеріалу HSS M42 1.3247;
- ✓ змінний зуб з переднім кутом 0° і спеціальною груповою розводкою створює найтонші розрізи з низькою вібрацією;
- ✓ без проблем ріже матеріал з короткою стружкою;
- ✓ тривалий термін служби стрічкової пилки і низькі витрати на процес розпилювання.

Розміри, мм	Змінний крок зуба				
	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0,65		К-0	К-0	К-0	К-0
20 x 0,90	К-0	К-0	К-0	К-0	К-0
27 x 0,90	К-0	К-0	К-0	К-0	К-0
34 x 1,10		К-0	К-0	К-0	К-0

# M42-401

Стрічкове полотно для різання суцільних заготовок і товстостінних профілів



## Застосовується для:

- ✓ звичайних видів сталі з міцністю при розтягуванні близько 1400 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ кольорових металів;
- ✓ різання окремих заготовок і пакетів;
- ✓ суцільних матеріалів середніх і великих розмірів;
- ✓ товстостінних труб;

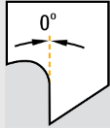
## Переваги:

- ✓ вістря зубів з матеріалу HSS M42 1.3247;
- ✓ змінний зуб із позитивним переднім кутом і спеціальним груповим розведенням виконує швидкі та гладкі розрізи суцільних матеріалів

Розміри, мм	Змінний крок зуба			
	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90				K-POS
27 x 0,90		K-POS	K-POS	K-POS
34 x 1,10		K-POS	K-POS	K-POS
41 x 1,30		K-POS	K-POS	K-POS
54 x 1,60	K-POS	K-POS	K-POS	K-POS
67 x 1,60	K-POS	K-POS	K-POS	

# M42-430

Стрічкове полотно для різання профілів і труб середніх і великих розмірів



## Застосовується для:

- ✓ рядових марок сталі з межею міцності до 1400 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ профільних неметалів;
- ✓ заготовок у пакеті;
- ✓ труб і профільних заготовок з малою і середньою товщиною стінки;
- ✓ листового металу (на вертикальних стрічкопильних верстатах).

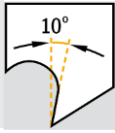
## Переваги:

- ✓ змінний зуб без нахилу зі спеціальним груповим розведенням виготовлений зі сталі HSS M42 (матеріал 1.3247);
- ✓ дуже добре підходить для різання крихких (короткостружкових) матеріалів, тонкостінних труб;
- ✓ стрічкова пила M42-430 забезпечує високу продуктивність і якісний різ без вібрації.

Розміри, мм	Змінний крок зуба			
	5/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0,65		К	К	К
20 x 0,90	К	К	К	К
27 x 0,90	К	К	К	К
34 x 1,10	К	К	К	К
41 x 1,30	К	К		

# M42-431

Стрічкове полотно для різання заготовок середніх і великих розмірів



## Застосовується для:

- ✓ рядових марок сталі з межею міцності до 1400 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ неметалів;
- ✓ заготовок у пакеті;
- ✓ твердих матеріалів середніх і великих розмірів;
- ✓ товстостінних труб.

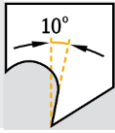
## Переваги:

- ✓ змінний зуб з позитивним кутом нахилу зі спеціальним груповим розведенням виготовлений зі сталі HSS M42 (матеріал 1.3247);
- ✓ дуже добре підходить для різання твердих матеріалів, товстостінних профілів і труб;
- ✓ забезпечує високу швидкість і чистоту різ.

Розміри, мм	Змінний крок зуба			
	1/4	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90				К
27 x 0,90		К	К	К
34 x 1,10	К	К	К	К
41 x 1,30	К	К	К	К
54 x 1,30	К	К	К	К
54 x 1,60	К	К	К	К

# M42-436

Стрічкове полотно для різання товстостінних профілів легких металів



## Застосовується для:

- ✓ алюмінію та алюмінієвих сплавів;
- ✓ матеріалів, схильних до закушування зубів пилки;
- ✓ великогабаритних заготовок і товстостінних профілів.



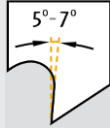
## Переваги:

- ✓ змінний зуб із позитивним кутом нахилу в поєднанні з широким груповим розведенням виготовлений зі сталі HSS M42 (матеріал 1.3247);
- ✓ запобігає закушуванню полотна і забезпечує таким чином якісний різ великих заготовок;
- ✓ спеціальне покриття запобігає налипанню стружки.

Розміри, мм	Змінний крок зуба	
	2/3	3/4
27 x 0,90	К	К
34 x 1,10	К	К

# M42-457

## Стрічкове полотно з посиленням зубом



### Застосовується для:

- ✓ рядових марок сталі з межею міцності як 1400 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ універсальний інструмент для деталей малих і середніх розмірів;
- ✓ ідеально підходить для пиляння сталевих балок, профілів і труб.

Універсальне полотно зі спеціальною формою зуба, позитивним переднім кутом від 5 до 7 градусів і змінним груповим розведенням зуба, дає змогу використовувати це полотно для розпилювання різних видів матеріалів, суцільних і профільних заготовок.

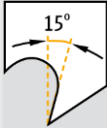
### Переваги:

- ✓ змінний зуб з позитивним кутом нахилу зі спеціальним груповим розведенням, виготовлений зі сталі HSS M42 (матеріал 1.3247);
- ✓ відмінно підходить як для пиляння суцільних, так і для профільних заготовок.

Розміри, мм	Змінний крок зуба				
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90			К		К
27 x 0,90		К	К	К	К
34 x 1,10	К	К	К	К	
41 x 1,30	К	К	К		
54 x 1,30		К	К		
54 x 1,60	К	К	К		
67 x 1,60	К	К			

# M51-537

Стрічкове полотно для різання високоміцних сталей і сплавів пилками зі зносостійким покриттям зубів



## Застосовується для:

- ✓ твердих і в'язких марок сталі з межею міцності до 1700 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ аустенітних (нержавіючих і кислотостійких) сталей;
- ✓ сплавів на основі нікелю;
- ✓ титану, сплавів бронзи;
- ✓ заготовок суцільного перерізу середніх розмірів і товстостінних профілів.



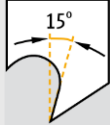
## Переваги:

- ✓ комбінований зуб, виготовлений зі сталі HSS M51 (матеріал 1.3207) зі спеціальною зміцненою формою, з позитивним кутом нахилу і груповим розведенням, забезпечує оптимальне відділення стружки;
- ✓ знижений рівень вібрації під час різання;
- ✓ високоміцне покриття зубів пилки з твердістю 69HRC значно підвищує продуктивність під час обробки твердих і важкооброблюваних сталей.

Розміри, мм	Змінний крок зуба		
	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90		К	К
34 x 1,10		К	К
41 x 1,30	К	К	К
54 x 1,60	К	К	

# M51-544

Стрічкове полотно для пиляння твердих сталей і сплавів пилками зі зносостійким покриттям зубів



## Застосовується для:

- ✓ марок сталі з межею міцності до 1700 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ аустенітних (нержавіючих і кислотостійких) сталей;
- ✓ сплавів на основі нікелю;
- ✓ титану, сплавів бронзи;
- ✓ заготовок суцільного перерізу середніх розмірів;
- ✓ товстостінного профілю.

## Переваги:

- ✓ комбінований зуб зі спеціальною зміцненою формою, з позитивним кутом нахилу, виготовлений зі сталі HSS M51 (матеріал 1.3207);
- ✓ високоміцне покриття HSS M51 забезпечує тривалий термін служби полотна під час різання всіх твердих і важкооброблюваних сталей.

Розміри, мм	Змінний крок зуба			
	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90		К	К	К
34 x 1,10		К	К	К
41 x 1,30	К	К	К	
54 x 1,60	К	К		

# ТС-621

## Стрічкове полотно для пиляння будівельних матеріалів



У сучасному світі існує велика кількість нових матеріалів, які знайшли своє застосування в будівництві, металургії, машинобудуванні та інших видах виробництва. Всі ці матеріали необхідно обробляти, але не завжди для цього застосовні класичні біметалеві пили по металу.

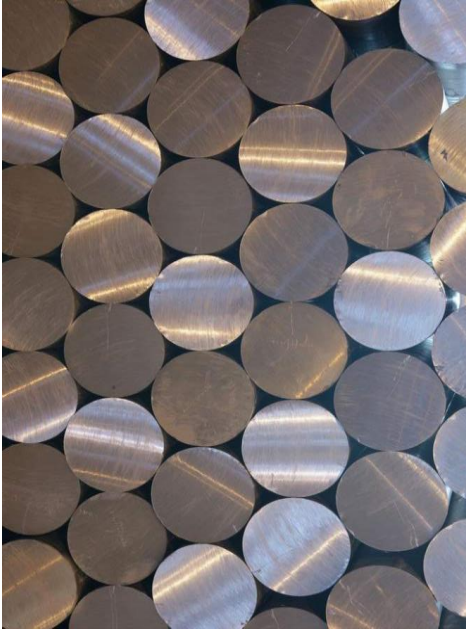
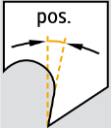


Спеціальна серія пилок з твердосплавною напайкою, що використовуються на виробництві з різання будівельних матеріалів. Застосовуються полотна для легких будівельних матеріалів, таких як пористий бетон і газобетон, абразивні будматеріали, пустотіла цегла, і під час різання теплоізоляційних плит у сухому вигляді. Полотно призначене для роботи на вертикальних верстатах.

Розміри, мм	Змінний крок зуба
	3
27 x 0,90	N-S

# TC-622

## Стрічкове полотно з твердосплавним зубом



Стрічкове полотно призначене для пиляння важкооброблюваних матеріалів суцільного перерізу, а також абразивних матеріалів

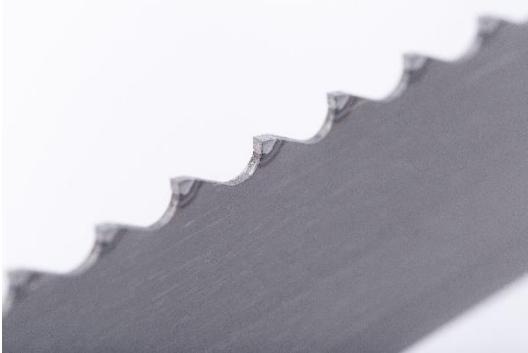
### Застосовується для:

- ✓ титану;
- ✓ метали з високою залишковою напругою;
- ✓ нержавіючі сталі;
- ✓ спеціальні сплави;
- ✓ абразивні, кольорові метали та графіт;

Розміри, мм	Змінний крок зуба		
	1.4/2	2/3	3/4
27*0,90		К	К
34*1,10		К	К
41*1,30	К	К	К
54*1,30	К	К	
54*1,60	К	К	
67*1,60	К		

# ТС-623

## Стрічкове полотно для пиляння будівельних матеріалів



Торгова марка Lenker пропонує стрічкове полотно для різання різноманітних матеріалів - мінеральної вати, пористого бетону та газобетону, пустотілої та перфорованої цегли, теплоізоляційних плит тощо.

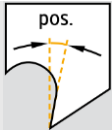


Твердосплавне стрічкове полотно з особливою геометрією зуба для обробки абразивних будівельних матеріалів. Полотна розроблені для обробки таких матеріалів, як: перфорована цегла, та інших твердих матеріалів, що використовуються під час будівництва. Полотно призначене для роботи на вертикальних верстатах

Розміри, мм	Змінний крок зуба
	3
27 x 0,90	N-S

# TC-650

**Твердосплавне стрічкове полотно  
для обробки високолегованих  
сталей і кольорових металів**



Твердосплавне стрічкове полотно із запатентованою багаторівневою геометрією напайки призначене для оброблення високолегованих сталей і кольорових металів.

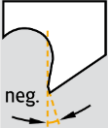
### Застосовується для:

- ✓ нержавіючі та кислотостійкі сталі;
- ✓ жароміцні сталі;
- ✓ сталі холодно- і гарячекатані;
- ✓ легвана сталь із межею міцності 1900 Н/мм<sup>2</sup>;
- ✓ сплави на основі нікелю;
- ✓ сплави на основі алюмінію і кремнію;
- ✓ сплави на основі міді та нікелю;
- ✓ титан і титанові сплави;
- ✓ рідкісні, важкооброблювані сплави.

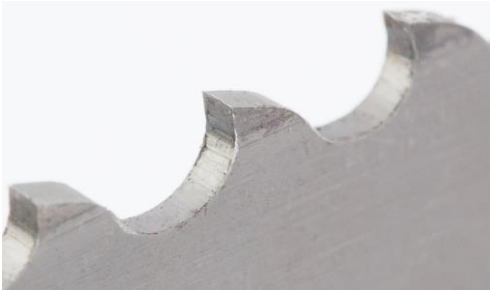
Розміри, мм	Змінний крок зуба				
	0.75/1.25	1/1.5	1.4/2	2/3	3/4
27 x 0,90				К	К
34 x 1,10			К	К	К
41 x 1,30			К	К	К
54 x 1,30			К	К	
54 x 1,60	К	К	К	К	К
67 x 1,60	К	К	К	К	

# TC-651

Твердосплавне стрічкове полотно для оброблення матеріалів із підвищеним загартуванням



Твердосплавне стрічкове полотно з багаторівневою геометрією зуба, негативним переднім кутом для обробки важкооброблюваних, загартованих сталей

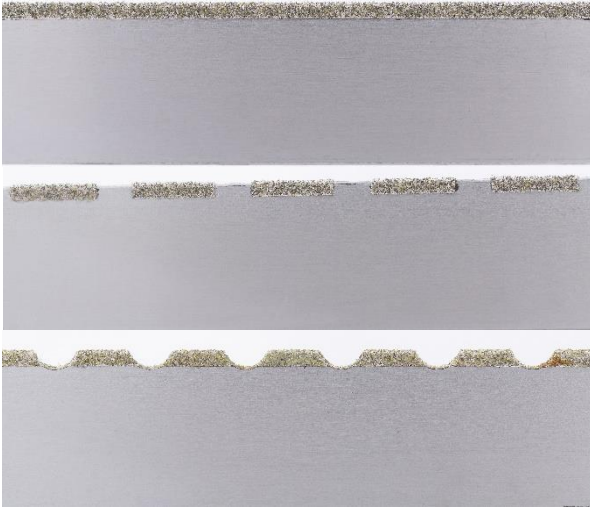


## Застосовується для:

- ✓ сталі, піддані індукційному загартовуванню;
- ✓ сталі з твердістю до 63 HRC;
- ✓ матеріали з високим вмістом хрому;
- ✓ матеріали з високим вмістом марганцю.

Розміри, мм	Змінний крок зуба		
	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90		К	К
34 x 1,10		К	К
41 x 1,30	К	К	К
54 x 1,60	К	К	К

## Стрічкові полотна з алмазним покриттям



### Застосовується для:

- ✓ азбесту;
- ✓ скловолокна;
- ✓ графіту;
- ✓ силікатного каменю;
- ✓ кварцу;
- ✓ алюмінію з високим вмістом кремнію;
- ✓ твердого сплаву;
- ✓ мрамору та граніту;
- ✓ кремнію;
- ✓ карбіду кремнію та кераміки

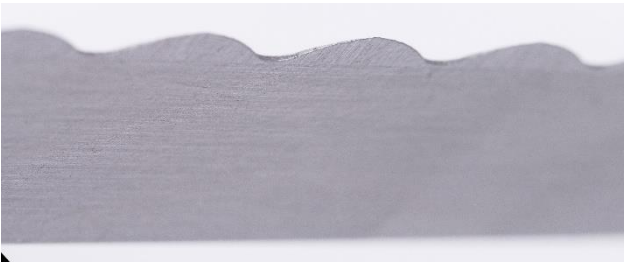
### Переваги:

Пиляльне полотно з нанесеним гальванічним методом алмазним покриттям (твердістю за Віккерсом до 1900HV) дає змогу різати матеріали різної твердості. Залежно від розмірів матеріалу підбирається полотно або з нескінченним алмазним покриттям (невеликі діаметри заготовок), або з переривчастим алмазним покриттям (для середніх і великих заготовок).

Розмір, мм	Сегментне алмазне покриття	Нескінченне алмазне покриття	Перелік алмазних покриттів	Зернистість алмазного покриття
10 x 0,50		X	D151, D181, D152	100/120, 80/100, 60/80
13 x 0,50		X	D151, D181, D152	100/120, 80/100, 60/80
16 x 0,50	X	X	D151, D181, D152	100/120, 80/100, 60/80
20 x 0,50	X	X	D151, D181, D252	100/120, 80/100, 60/80
25 x 0,70	X	X	D252, D356, D427	60/80, 45/50, 40/50
41 x 0,90	X	X	D252, D356, D427, D601, D852	60/80, 45/50, 40/50, 30/40, 20/30
50 x 0,90	X	X	D252, D356, D427, D601, D852	60/80, 45/50, 40/50, 30/40, 20/30

Стрічкові пилки з алмазним покриттям поставляються зварені в кільце.  
Рекомендована швидкість різання до 1200м/хв.

## Стрічкові пили по мінеральній ваті



Особливий вид зуба стрічкової пили Lenker, розроблений спеціально для мінеральної вати, дає змогу збільшити продуктивність пили та зробити різ чистішим, і зменшити витрати на обслуговування пили. Спеціальний зуб дає змогу уникнути виламування зубів, на відміну від звичайної пилки. Зниження витрат на заміну стрічкових пилок, дає змогу Вам отримати максимальний прибуток і ефективність.

**Розміри,  
мм**

20 x 0,45

25 x 0,45

30 x 0,45

40 x 0,80

50 x 0,80

Мінеральна вата - це матеріал, який активно використовується в будівництві для утеплення та ізоляції. Матеріал волокнистий на синтетичних зв'язках, тому при його різанні виникають певні проблеми. Звичайною стрічковою пилкою металу його не порізати належним чином. Ми пропонуємо стрічкові пилки з певною геометрією зуба, розроблені спеціально для мінеральної вати.

Пили поставляються зварені в кільце.

# МОР європейського виробництва

Водозмішувальна МОР з високим вмістом мінеральної олії. Застосовується для більшості операцій механообробки різних матеріалів, наприклад, низько- і середньолегованих сталей, алюмінію, міді та мідних сплавів, латуні з хорошою оброблюваністю. Ідеально підходить для машинобудівних підприємств, що працюють з різними металами

## Переваги :

- ✓ Відмінні змащувальні властивості - високий вміст мінеральної оливи в складі емульсії забезпечує надійне змащування інструменту і високу якість обробки поверхні.
- ✓ Стабільність емульсії - легко утворює стабільні емульсії в широкому інтервалі жорсткості води.
- ✓ Прекрасний захист від корозії - захищає як обробний інструмент, так і оброблювану поверхню.
- ✓ Низьке піноутворення - забезпечує безперерйну роботу за високого тиску і витрати в системах подачі робочої рідини.
- ✓ Різноманітність матеріалів і сфер застосування - допомагає зменшити кількість застосовуваних робочих рідин і зменшити витрати на їх придбання та зберігання.
- ✓ Стійкість до корозії - підходить для кольорових металів.
- ✓ Містить біоцидні присадки - підвищений термін служби продукту.
- ✓ Прекрасне співвідношення ціни і вартості продукту - сприяє зниженню собівартості продукції, що випускається.

## ЗБЕРІГАННЯ

Продукт має зберігатися в закритому, сухому і чистому приміщенні. Рекомендована температура зберігання 5 - 35°C. Уникати заморожування продукту.

Дотримуватися складського принципу: перший прийшов - перший пішов. Розрахунковий термін зберігання - 12 місяців.

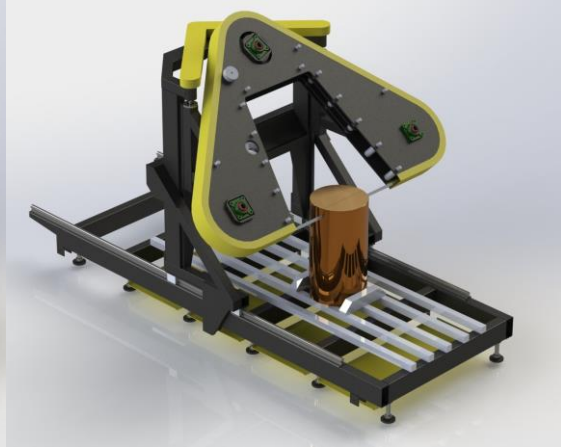
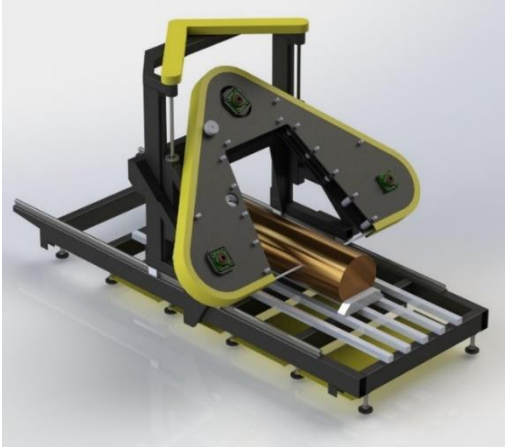
## РЕКОМЕНДОВАНІ КОНЦЕНТРАЦІЇ

Загальні операції механообробки: 6-8%  
Важкі операції обробки різанням: 8 - 12%  
Шліфування: 4 - 6%

## ТИПОВІ ФІЗИЧНІ ВЛАСТИВОСТІ

Показник	Типове значення	Метод визначення
Вміст мінерального масла, %	80	
Щільність при 20°C, кг/м3	910	ASTM D 1298
В'язкість концентрату за 20°C, мм2/сек	80-110	ASTM D 445
pH 5% емульсії	9,1	DIN 51396
Мінімальна концентрація для забезпечення корозійно-захисних властивостей (0-0, %)	6	DIN 51360/2
Фактор рефракції	0,09	

## Автоматичний стрічковий верстат із ЧПУ для горизонтального та вертикального пиляння HBS-7



Призначений для поздовжнього і поперечного різання металу згідно із заданими в програмі параметрами

Автоматичний стрічковий верстат ідеально підходить як для серійного пиляння, так і для нестандартних завдань, завдяки великому діапазону пересування каретки та високій точності позиціювання. Двостороння твердосплавна напрямна стрічкового полотна, система охолодження, рухома щітка для чищення, гідравлічна система для контролю натягу пили. Числове програмне управління дає змогу домогтися високої точності, плавності ходу і великих діапазонів режимів пиляння

Наявність сенсорного екрана робить управління інтуїтивно зрозумілим Великий кріпильний стіл і універсальні затискачі дають змогу закріпити будь-яку заготовку

Технічні характеристики	Значення
Максимальний поздовжній різ	500 мм ширина, 1800 мм довжина
Максимальний вертикальний різ	500 мм ширина, 500 мм довжина
Потужність	4 кВт
Напруга	380 в

