



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

Твердосплавные пилы | Биметаллические пилы | СОЖ и смазки | Дисковые 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/ XLTM 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	Classic Pro® 20 мм и более широкие полотна							Classic Pro			
	Diemaster 2® 13 мм и более узкие полотна							Diemaster			

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 реза (Ш)

	ШИРИНА РЕЗА																				
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	.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	.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.

ВЫБОР ТВЕРДОСПЛАВНОЙ 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									
ВЫСОКАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ	ARMOR® CT Black Максимальная производительность									
	LENOX MAX CT®					LENOX MAX CT Высокая производительность при резке жаропрочных сплавов				
	TRI-TECH CT™			TRI-TECH CT пила с разводкой для резки труднообрабатываемых вязких материалов						
	CAST-MASTER®		TRI-MASTER универсальная пила с твердосплавными напайками							

	ДЕРЕВО	КОМПОЗИТЫ	АЛЮМИНИЙ (вкл. алюминиевые сплавы)	ЗАКАЛЕННЫЕ ЗАГОТОВКИ (вкл. валы, цилиндры)	ПРОЧЕЕ (композиты, шины и т. д.)
	ПРОСТАЯ ← ОБРАБАТЫВАЕМОСТЬ → СЛОЖНАЯ				
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ЗАДАЧИ	Cast MASTER™ Высокая производительность при резке литейных сплавов				
	TRI-MASTER®		LENOX HRC® Пила с твердосплавными напайками для закаленных материалов		
	MASTER-GRIT®	MASTER-GRIT Пила с режущей частью из твердосплавной крошки для резки абразивных и закаленных материалов			

ВЫБОР ЗУБА ДЛЯ ТВЕРДОСПЛАВНОЙ ПИЛЫ

ARMOR CT BLACK

	ШИРИНА ИЛИ ДИАМЕТР РЕЗАНИЯ													
ММ	25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
													0.6\0.8 шаг зуба	
													0.9\1.1 шаг зуба	
												1.4\1.6 шаг зуба		
											1.8\2.0 шаг зуба			
													2.5\3.4 шаг зуба	

LENOX® MAX CT®

	ШИРИНА ИЛИ ДИАМЕТР РЕЗАНИЯ														
ММ	25	50	75	100	125	150	175	200	250	275	350	400	450	500+	
														0.9\1.1 шаг зуба	
														1.0 \ 1.4 шаг зуба	
														1.4 \ 2.0 шаг зуба	
														2 \ 3 шаг зуба	

TRI-TECH CT

	ШИРИНА ИЛИ ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ													
ММ	25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
													0.6\0.8 шаг зуба	
													0.9 \ 1.1 шаг зуба	
												1.4 \ 1.8 шаг зуба		
													1.8 \ 2.0 шаг зуба	
													2.5 \ 3.4 шаг зуба	

TRI-MASTER • LENOX HRC • CAST MASTER

	ШИРИНА ИЛИ ДИАМЕТР ЗАГОТОВКИ													
ММ	25	60	70	100	120	150	170	200	250	300	330	380	430	500+
													1.2\1.8 шаг зуба	
													1.5 \ 2.3 шаг зуба	
													2 \ 3 шаг зуба	
													3 шаг зуба	
													3 \ 4 шаг зуба	

ARMOR® СТ BLACK

Для максимальной производительности

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ARMOR СТ BLACK

предназначены для резания с максимальной 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.

ARMOR ДЛЯ СКОРОСТИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ УЛЬТРА МЕЛКОЗЕРНИСТЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

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 секунд, далее – постепенно увеличивать её подачу в направляющие станка по ходу движения инструмента.



ШИРИНА X ТОЛЩИНА, мм	ШАГ ЗУБА			
	0.9/1.1	1.4/1.6	1.8/2.0	2.5/3.4
34 x 1.07			•	•
41 x 1.27		•	•	•
54 x 1.60		•	•	•
67 x 1.60	•	•		
80 x 1.60	•			

TRI-TECH СТ™

Твердосплавная пила для труднообрабатываемых металлов

ТОЧНОСТЬ РЕЗА

Минимальная вероятность заклинивания в пропиле. Выбирайте инструмент с разводкой зубьев, во избежание заклинивания пилы при тяжелых условиях работы.

УВЕЛИЧЕННАЯ СТОЙКОСТЬ

Высококласные твердосплавные напайки имеют высокую точность обработки для эффективной резки. Высоколегированная сталь полотна-основы гарантирует отсутствие усталостных разрушений.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Универсальный инструмент для обработки жаропрочных и титановых сплавов.



ШИРИНА x 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 x 1.07				•
41 x 1.27			•	•
54 x 1.60		•	•	•
67 x 1.60	•	•	•	
80 x 1.60	•	•		

t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле

MAX СТ

Максимально возможный угол заточки для ленточных пил

Положительный передний угол заточки и схема деления припуска при резании – «мульти-чип» облегчают процесс стружкообразования и обеспечивает прямолинейность.

Новейшая технология пайки и применение современного припоя предотвращает преждевременную потерю зуба. Улучшенная форма межзубной впадины увеличивает жесткость полотна основы.

ПРЕВОСХОДНОЕ КАЧЕСТВО РЕЗА

Высокая точность доводки пластины гарантирует гарантирует наилучшую чистоту заточенной поверхности. Оптимальный инструмент для обработки титановых и жаропрочных сплавов.



ШИРИНА x ТОЛЩИНА, мм	ШАГ ЗУБА		
	0.9/1.1	1.0/1.4	1.4/2.0 2/3
34 x 1.07			•
41 x 1.27			•
54 x 1.27			•
54 x 1.60	•	•	•
67 x 1.60	•	•	•
80 x 1.60	•		

TRI-MASTER®

Универсальная пила с твердосплавными напайками

ЗАТОЧКА ЗУБЬЕВ

ПО СХЕМЕ «ТРИПЛ-ЧИП»

Лёгкость применения в сочетании с превосходным качеством обработанной поверхности.

ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПОЛОТНА-ОСНОВЫ

Превосходная стойкость.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ

Подходит для резки широкого ассортимента материалов: алюминиевые сплавы, пенобетон, минеральная вата.



ФОРМА ЗУБА ШИРИНА x ТОЛЩИНА, мм	ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ ЗУБА				Стандартный ШАГ ЗУБА
	1.1/2/1.8	1.5/2.3	2/3	3.4	
12.7 x 0.64					•
19 x 0.9					•
27 x 0.90			•	•	•
34 x 1.07			•	•	•
41 x 1.27	•		•	•	•
54 x 1.60	•		•		
67 x 1.60	•				
80 x 1.60	•				

CAST MASTER™

Твердосплавные ленточные пилы

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ ОБРАБОТКЕ ЛИТЫХ ЗАГОТОВОК

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 x ТОЛЩИНА, ММ	ШАГ ЗУБА			
	2	2/3	3	3/4
12.7 x .64			•	
19 x .90			•	•
27 x .90		•	•	•
34 x 1.07	•	•	•	•
41 x 1.27		•		

LENOX HRC®

Пила с твердосплавными напайками для резки поверхностно-упрочненных и закаленных заготовок

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО, МЕЛКОДИСПЕРСНЫЙ ТВЕРДЫЙ СПЛАВ

Превосходная стойкость.

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ГЕОМЕТРИЯ

Отличная прочность режущей кромки.

Нейтральный угол заточки.

ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ

ПОЛОТНА-ОСНОВЫ ГАРАНТИРУЕТ

ОТСУТСТВИЕ УСТАЛОСТНЫХ РАЗРУШЕНИЙ.



ФОРМА ЗУБА ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ ЗУБА		СТАНДАРТНЫЙ ШАГ ЗУБА
	2/3	3/4	
27 x 0.90		•	•
34 x 1.07		•	•
41 x 1.27	•		
54 x 1.60	•		

MASTER-GRIT®

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

МЕЛКОГРАНУЛИРОВАННАЯ КРОШКА ИЗ ТВЁРДОГО СПЛАВА

Высокопрочная связка с полотном-основой.

СЕГМЕНТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Для резки заготовок, поперечное сечение которых превышает 1/4" (интервал 6.4 мм).

БЕССЕКМЕНТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Для резки заготовок, поперечное сечение которых менее 1/4" (6.4 мм).



РАЗМЕРЫ ММ	СЕГМЕНТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ		БЕССЕКМЕНТНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ
	МИН.	МИН. КРУПНАЯ КРУПНАЯ	
9.5 X 0.64		•	
12.7 X 0.64	•	•	•
19 X 0.80		•	
27X0.90		•	•
34X1.07			

ARMOR® Rx®+

Непревзойдённая стойкость

ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ ALTiN ДЛЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ И ВЫСОКОЙ СТОЙКОСТИ

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



УНИКАЛЬНЫЙ, ЗАПАТЕНТОВАННЫЙ ПРОФИЛЬ ЗУБА
Специальная форма зуба повышенной прочности обеспечивает минимальную вероятность разрушения зуба даже при высоких скоростях обработки.

Минимизация вибрации.

Отсутствие шума при резке.

ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ ПОЛОТНА-ОСНОВЫ ГАРАНТИРУЕТ ОТСУТСТВИЕ УСТАЛОСТНЫХ РАЗРУШЕНИЙ

ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	ШАГ ЗУБА		
	2/3	3/4	4/6
34 x 1.07		◆	
41 x 1.27	◆	◆t	◆t
54 x 1.60	◆	◆t	

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

CONTESTOR GT®

Эффективная резка заготовок больших размеров из нержавеющей и инструментальных сталей

Уникальная форма стружечной канавки зуба пилы для увеличения прочности.

ОПТИМАЛЬНОЕ СТРУЖКООБРАЗОВАНИЕ ПРИ ОБРАБОТКЕ ЗАКАЛЕННЫХ СПЛАВОВ

Шлифованные зубья — высокое качество рабочих поверхностей зуба.

Запатентованная геометрия зуба.

ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ МАТЕРИАЛ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ ЗУБА M-51 – МАКСИМАЛЬНАЯ СТОЙКОСТЬ ИНСТРУМЕНТА

Увеличенная износостойкость.



ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	ШАГ ЗУБА					
	0.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6
27 x 0.90				●	●	●
34 x 1.07			◆	◆	◆	◆
41 x 1.27		◆	◆	◆	◆	◆
54 x 1.27		◆	◆	◆		
54 x 1.60		◆	◆	◆	◆	
67 x 1.60	◆	◆	◆t			
80 x 1.60	◆	◆	◆			

● = Фрезерованный зуб ◆ = Шлифованный зуб t = инструмент с увеличенным разводом для минимального заклинивания в пропиле.

Qxp™

Высокая стойкость и производительность

ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

Для обработки заготовок из легированных сталей удовлетворительной обрабатываемости.



Высоколегированная сталь полотна-основы гарантирует отсутствие усталостных разрушений.
ЭФФЕКТИВНОЕ РЕШЕНИЕ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ НА СТАНКАХ С НИЗКИМ ДАВЛЕНИЕМ ПОДАЧИ

Положительный передний угол.

УВЕЛИЧЕННЫЕ СКОРОСТИ РЕЗАНИЯ

Особая форма и увеличенная площадь стружечной канавки.

ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	ШАГ ЗУБА					
	1.0/1.3	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
19 x 0.90					◆	
27 x 0.90			◆	◆		◆
34 x 1.07		◆	◆	◆	◆	◆
41 x 1.27		◆	◆	◆	◆	
54 x 1.60	◆	◆	◆	◆	◆	
67 x 1.60	◆	◆	◆			
80 x 1.60	◆					

◆ = LENOX LXP spec.

CONTESTOR XL™

Эффективная 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 x ТОЛЩИНА, ММ	ШАГ ЗУБА					
	0.7/1.0	1.0/1.3	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6
34 x 1.07				◆	◆	◆
41 x 1.27			◆	◆	◆	
54 x 1.60		◆	◆	◆	◆	
67 x 1.60	◆	◆	◆			
80 x 1.60	◆	◆				

LENOX Rx[®]+

Инструмент для резки заготовок типа фасонных профилей, труб

ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ И

Запатентованный профиль зуба предотвращает поломку зуба, даже при высоких скоростях резания.

ОТСУТСТВИЕ ШУМА ПРИ РЕЗКЕ, СОКРАЩЕНИЕ ВИБРАЦИИ

Оптимизированный шаг зуба.



ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	Шаг зуба				
	2/3	3/4	4/6	5/8	10/14
16 x 0.80					*
19 x 0.90			◆	◆	
27 x 0.90	◆	◆	◆	◆	
34 x 1.07	◆t	◆t	◆t	◆	
41 x 1.27	◆t	◆t	◆t	◆	
54 x 1.27	◆	◆t	◆	◆	
54 x 1.60	◆t	◆t	◆		
67 x 1.60	◆t	◆t	◆		

t = инструмент с увеличенной разводкой.

LENOX CLASSIC[®]

Универсальный инструмент для решения широкого круга задач

ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ И УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Запатентованная конструкция.

TUFF TOOTH™ минимизирует вероятность поломки зубьев.

Кромка из быстрорежущей стали М42 – превосходный ресурс работы.



ФОРМА ЗУБА ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	TUFF TOOTH™ Шаг зуба			VARI-TOOTH [®] Шаг зуба		
	4/6	6/8	5/8	6/10	8/12	10/14
19 x 0.90	◆	◆	◆	◆	◆	◆
27 x 0.90		◆		◆	◆	◆
34 x 1.07		◆		◆	◆	

ФОРМА ЗУБА ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	ШАГ ЗУБА «ВОЛНА»		Постоянный ЗУБ
	14	18	
19 x 0.90	◆	◆	◆
27 x 0.90		◆	

CLASSIC PRO™

Универсальное полотно для резки заготовок больших производственных программ.

ИСКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ СТОЙКОСТЬ

Режущая часть зуба – быстрорежущая сталь М42 обеспечивает превосходную теплостойкость и износостойкость.

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Широкая номенклатура обрабатываемых заготовок из различных конструкционных материалов от низкоуглеродистых сталей до высокопрочных сплавов.

Оптимальная геометрия зуба пилы обеспечивает обработку, как заготовок сплошного сечения, так и профильных.

Положительный передний угол обеспечивает минимальные усилия врезания.



ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	Шаг зуба				
	1.4/2.0	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0.90		◆	◆	◆	◆
34 x 1.07	◆	◆	◆	◆	◆
41 x 1.27	◆	◆	◆t	◆	◆
54 x 1.27		◆	◆	◆	
54 x 1.60	◆	◆t	◆t	◆	
67 x 1.60	◆	◆t	◆t		

t = инструмент с увеличенной разводкой для минимального заклинивания в пропиле.

DIEMASTER 2[®]

Отличное решение для контурной обработки

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ОБЕСПЕЧЕНА ПРИМЕНЕНИЕМ РЕЖУЩЕЙ ЧАСТИ ЗУБА ИЗ БЫСТРОРЕЖУЩЕЙ СТАЛИ М-42

Производительность обработки вдвое превышает достигнутые результаты при применении инструмента из углеродистой стали.

Универсальность и простота применения.

ВЫСОКАЯ СТОЙКОСТЬ ПОЛОТНА ДЛЯ УНИВЕРСАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ НА СТАНКАХ С РУЧНОЙ ПОДАЧЕЙ

Инструментальные и ремонтные цеха и мастерские.



ФОРМА ЗУБА ШИРИНА x ТОЛЩИНА, ММ	ПЕРЕМЕННЫЙ Шаг зуба				СТАНДАРТНЫЙ Шаг зуба				ХРАПОВЫЙ ЗУБ		
	6/10	8/12	10/14	14/18	10	14	18	24	3	4	6
6.4 x 0.64			◆	◆							◆
6.4 x 0.90			◆								◆
9.5 x 0.64			◆	◆							
9.5 x 0.90							◆				◆ ◆
12.7 x 0.64	◆	◆	◆	◆			◆	◆			◆ ◆
12.7 x 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, ила и инородного масла), составляет 6-9 месяцев.

СОЖ ЛЕНОКС характеризуются сбалансированностью формулировок, соответствием 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 поверхности заготовок и оборудования.

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 бркс.

Шаг измерения: 0.2.

Дает информацию по степени загрязнения СОЖ инородными маслами и смазками.



ПРИМЕНЕНИЕ

Для определения и регулировки концентрации раствора смазочно-охлаждающей металлообрабатывающей жидкости, а также для её приготовления.

ПОСТАВКА

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

LUBE

Синтетическая эмульсия с EP-присадками

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Эмульсия готова к применению. Оптимальная обработка черных металлов.

EP-присадки, в условиях экстремального давления и высоких температур, образуют сверхтонкую плёнку на поверхности инструмента. Отличная термостойкость и смазывающее действие.

Продлевает в разы ресурс инструмента.

Чистое сухое рабочее место.

Безопасность для персонала.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для систем распыления минимального количества смазки (MQL). Лезвийная обработка черных металлов.

ПОСТАВКА

В канистрах 3,8 и 18,9 л.



C/AL Lube

Высококачественное синтетическое масло

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Масло готово к применению.

Одинаково эффективно работает на всех видах заготовок.

Надежная смазка при высокоскоростной резке и подаче.

Предотвращает образование налёпа на инструменте.

Увеличивает стойкость инструмента в несколько раз, в зависимости от обрабатываемого материала.

Облегчает проникновение зуба при заходе.

Управление расходами: способствует сокращению объемов используемых смазок и инструмента.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для систем распыления минимального количества смазки (MQL) для почти сухой резки. Лезвийная обработка черных и цветных металлов и сплавов на их основе.

ПОСТАВКА

В канистрах 3,8 и 18,9 л.



Карандаш твердой смазки

Специальный воск для нанесения смазки вручную, непосредственно на инструмент.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

EP-присадки увеличивают стойкость инструмента, обеспечивая образование сверхтонкой плёнки.

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).

Коаксиальная структура шланга предотвращает образование конденсата, обеспечивая образование аэрозоля на кончике сопла.

Насос-дозатор обеспечивает подачу точного количества смазки.

Регулировка количества смазки. Индивидуально регулируемый клапан воздушного потока.

Частотный генератор

Максимальная защита – устройство в металлическом корпусе.

Легкий доступ – запираемые передняя и задняя панели.



ПРИМЕНЕНИЕ

Комплектация станков, не оборудованных опцией подачи СОЖ распылением.

ЗАО «Росмарк-Сталь»

Предлагаем больше, чем просто пилу

НАСТРОЙКА СТАНКА ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ

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

ГАРАНТИРОВАННЫЙ ПРОБНЫЙ ЗАКАЗ

Правильно подобранная ленточная пила, исходя из задач клиента, даст гарантированный результат.

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 ответы на вопросы касательно резания ленточной или дисковой пилой можно по телефону горячей линии (см. ниже). Это минимизирует время реагирования и, как результат, сокращает простой оборудования.

Тел. +7 (917) 515-82-90

Эл. почта: kkukuev@rosmark.ru

SAWCALC®

Качественное решение задач по расчету режимов резания

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 В ИСПОЛЬЗОВАНИИ, НАЛИЧИЕ ОБНОВЛЕНИЙ

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

ПРОЦЕДУРА ОБКАТКИ ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

Целью обкатки ленточной пилы является формирование микрорадиуса 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. Повышайте скорость вращения пилы постепенно, не более чем на один метр за раз. Средняя толщина стружки при обкатке должны быть в пределах 0,002 мм.

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, Kentai, Rhobi, Kasto (Wagner), Marvel/Spartan, Exact-Cut, Everising
1872955	250	2.0	1.7	32	4/11/63 + 4/9/50	72	
1872956	250	2.0	1.7	32	4/11/63 + 4/9/50	80	
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, Amada, Daito Delta
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	
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, Daito Delta, Marvel/ Spartan
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	
1873135	360	2.6	2.25	50	4/16/80 + 4/11/90	60	
1873149	360	2.6	2.25	50	4/16/80 + 4/11/90	80	Nishijimax, Tsune, Kasto (Wagner)
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	Behringer
1873152	420	2.6	2.25	40	2/12/65 + 2/15/80	80	
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, Noritake, Everising, Kasto (Wagner), Hydromat
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	
1873162	560	3.0	2.5	50	4/22/120	40	
1873163	560	3.0	2.5	50	4/22/120	60	Nishijimax
1873164	560	3.0	2.5	50	4/22/120	80	
1873165	580	3.2	2.7	80	4/22/120	60	Tsune
1873166	580	3.2	2.7	80	4/22/120	80	

LENOX 



“ ”

: (8552) 53-19-30, 53-19-31, 53-11-52, 53-10-72
e-mail: daks-chelny@mail.ru, www.daks-chelny.ru

, . 37, . 207