LENOX

ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

«ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ»

Биметаллические ленточные пилы *Classic и Classic Pro*

Универсальная пила позволяет резать широкий спектр материалов - от конструкционных до инструментальных и нержавеющих сталей.
Усиленная спинка зуба позволяет резать как заготовки сплошного сечения, так и профильного. Положительный угол заточки облегчает врезание в материал, даже на станках с недостаточным давлением подачи.
Материал режущий кромки – быстрорежущая сталь марки M42 (AISI).

Типоразмеры полотна *Classic*

Шаг пилы	3	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14	14	18
20 x 0,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•
27 x 0,9	•	•	•	•	•	•	•		•
34 x 1,1				•	•	•			

Пилы Classic Pro дополнительно проходят запатентованную процедуру обработки, упрочняющую полотно основы и снимающую внутренние напряжения, что позволяет свести к минимуму случаи разрыва ленточной пилы.

Типоразмеры полотна *Classic Pro*

Шаг пилы	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0,9	•	•		
34 x 1,1	•	•	•	•
41 x 1,3	•	••	•	•
54 x 1,3	•	•	•	
54 x 1,6	••	••	•	

•• - зуб с увеличенной разводкой, чтобы свести к минимуму заклинивание пилы в резе.

Биметаллические ленточные пилы *QXP*

Ленточные пилы QXP предназначены для максимально высокой производительности резания сплошных заготовок и толстостенных труб из следующих материалов: алюминиевые сплавы, конструкционные, подшипниковые, инструментальные и нержавеющие стали.
Особенностями пил QXP являются глубокая межзубная впадина для увеличенного объема стружки и зубья с агрессивным углом заточки для более легкого врезания. Пилы дополнительно проходят запатентованную процедуру обработки, упрочняющую полотно основы и снимающую внутренние напряжения, что позволяет свести к минимуму случаи разрыва ленточной пилы.

Типоразмеры полотна *QXP*

Шаг пилы	1,0/1,3	1,5/2,0	2/3	3/4	4/6	5/8
19 x 0,9					•	
27 x 0,9			•	•	•	•
34 x 1,1		•	•	•	•	•
41 x 1,3		•	•	•	•	
54 x 1,6	•	•	•	•	•	
67 x 1,6	•	•	•	•		
80 x 1,6	•					

Биметаллические ленточные пилы ***CONTESTOR GT***

Ленточные пилы CONTESTOR GT предназначены для резания сплошных заготовок из следующих материалов: инструментальные и нержавеющие стали, никелевые и титановые сплавы.
Особенностями пил CONTESTOR GT являются шлифованный профиль зуба, повышенная жесткость полотна основы и положительный угол заточки для увеличения стойкости инструмента и точности реза.

Типоразмеры полотна ***CONTESTOR GT***

Шаг пилы	0,7/1,0	1,0/1,3	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9				○	○	○
34 x 1,1			•	•	•	•
41 x 1,3		•	•	••	••	•
54 x 1,3		•	•	•	•	
54 x 1,6	•	•	•	••	•	•
67 x 1,6	•	••	••	•	•	•
80 x 1,6	•	•	•			

○ - Фрезерованный зуб (M42) • - Шлифованный зуб (M42) • - Шлифованный зуб (M51)

Биметаллические ленточные пилы ***Rx+***

Ленточные пилы Rx+ предназначены для резания профильных заготовок большого поперечного сечения, пакетов труб и профилей.
Запатентованная форма зуба с усиленной спинкой позволяет снизить вероятность выкрашивания зубьев при высокой скорости подачи. Наличие стружколома на передней поверхности зуба позволяет компактно размещать стружку в межзубной впадине. Специальная разводка способствует уменьшению вибрации и снижению шума.
Эти особенности определяют высокую стойкость пилы при ударных нагрузках.

Типоразмеры полотна ***Rx+***

Шаг пилы	2/3	3/4	4/6	5/8
19 x 0,9			•	•
27 x 0,9	•	•	•	•
34 x 1,1	••	••	••	•
41 x 1,3	••	••	••	•
54 x 1,6	••	••	••	•
67 x 1,6	••	••	•	
80 x 1,6	••	••	•	

• - зуб с увеличенной разводкой

Биметаллические ленточные пилы ***ARMOR Rx+***

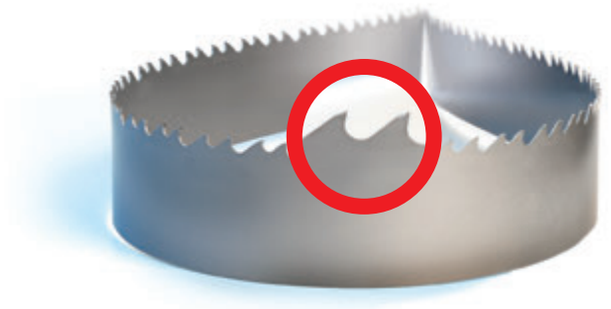
Эти пилы обладают всеми свойствами пил Rx+, но, в дополнение, их главным преимуществом является покрытие из нитрида титана и алюминия (AlTiN). Прочное покрытие защищает каждый зуб от перегрева и преждевременного износа. Пилы Armor Rx+ не требуют предварительной обкатки.

Типоразмеры полотна ***ARMOR Rx+***

Шаг пилы	3/4	4/6
34 x 1,1	••	••
41 x 1,3	••	••
54 x 1,6	••	

• - зуб с увеличенной разводкой

Твердосплавные ленточные пилы *TRI-MASTER*



Универсальные твердосплавные пилы TRI-MASTER обеспечивают отличное качество обрабатываемой поверхности, а так же исключительную стойкость режущей кромки при использовании в литейном производстве. Зубья, сделанные из твердого сплава с ультрамелкозернистой структурой (менее 1 мкм), специально разработаны для резания алюминиевых сплавов и цветных металлов. Высокоточное шлифование предотвращает налипание материала на режущую кромку.

Типоразмеры полотна *TRI-MASTER*

Шаг пилы	1,2/1,8	1,5/2,3	2/3	3	3/4
9.5 x 0,8				•	•
13 x 0,6				•	
20 x 0,9				•	
27 x 0,9			•	•	•
34 x 1,1		•	•	•	•
41 x 1,3	•		•	•	•
54 x 1,6	•		•	•	
67 x 1,6	•				
80 x 1,6	•				

Твердосплавные ленточные пилы *CAST-MASTER*

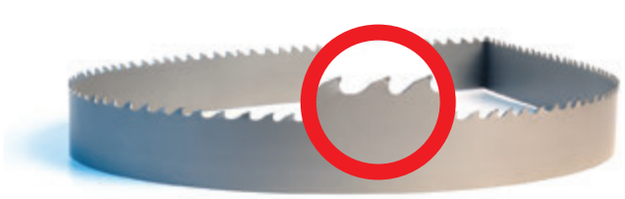
Новый вид твердосплавных пил – CAST-MASTER имеет многостружечную форму зуба (multi-chip) и более узкую ширину пропила, что значительно снижает сопротивление резанию и вибрацию. Это также позволяет работать на более высоких скоростях, избегая подвижек заготовок при подаче и налипания материала. Режущая кромка сделана из твердого сплава с ультрамелкозернистой структурой (менее 1 мкм) с более низким содержанием кобальта, что увеличивает её твердость. Данные пилы предназначены для обработки цветных металлов и алюминиевых сплавов, в особенности на станках вертикального типа с ручной подачей.

Типоразмеры полотна *CAST-MASTER*

Шаг пилы	2	2/3	3	3/4
20 x 0,9			••	•
27 x 0,9		•	••	•
34 x 1,1	•	•	•	•

• - пила с разведенной формой зубьев для контурной резки

Твердосплавные ленточные пилы *TRI-TECH*



Твердосплавная пила Tri-Tech, производимая по технологии биметаллической пилы с разводкой. Сочетает в себе неприхотливость биметаллических пил и режущую способность твердосплавных. Имеет уникальную разводку и увеличенную ширину пропила. Пила Tri-Tech предназначена для резки труднообрабатываемых, в особенности вязких материалов, склонных к «схлопыванию» за пилой, а также при использовании на станках, находящихся не в оптимальном техническом состоянии.

Типоразмеры полотна *TRI-TECH*

Шаг пилы	0,6/0,8	0,9/1,1	1,4/1,8	1,8/2	2,5/3,4
34 x 1,1				•	•
41 x 1,3			•	•	•
54 x 1,6		•	•	•	•
67 x 1,6	•	•	•		
80 x 1,6	•	•			

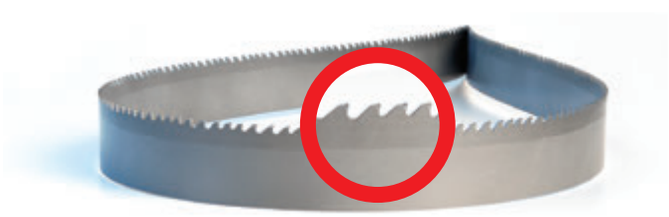
Твердосплавные ленточные пилы ***TNT CT***

Ленточные пилы TNT CT имеют максимально возможный для твердосплавных пил угол заточки и трёхстружечную форму зуба. Пила предназначена для резания сплошных заготовок из следующих материалов: титановые и никелевые сплавы, нержавеющие и инструментальные стали, алюминиевые сплавы. Высокая стойкость пилы обеспечивается за счет нового износостойкого материала режущей кромки и специальной стали полотна основы пилы.

Типоразмеры полотна ***TNT CT***

Шаг пилы	0,9/1,1	1,8/2,0	2,5/3,4
34 x 1,1			•
41 x 1,3	•	•	•
54 x 1,6	•	•	•
67 x 1,6	•	•	
80 x 1,6	•		

Твердосплавные ленточные пилы ***HRc***



Ленточные пилы HRc предназначены для резания упрочненных материалов, поверхностно закаленных заготовок, специальных бронзовых сплавов. Исключительная стойкость пилы обусловлена высококачественным мелкозернистым твердым сплавом, нулевым углом заточки, устойчивой к выкрашиванию формой зуба.

Типоразмеры полотна ***HRc***

Шаг пилы	2/3	3/4	3
27 x 0,9			•
34 x 1,1			•
41 x 1,3		•	
54 x 1,6	•		

Твердосплавные ленточные пилы ***ARMOR CT BLACK***

Ленточные пилы ARMOR CT BLACK предназначены для резания с максимально возможной производительностью сплошных заготовок из следующих материалов: легированные, подшипниковые, инструментальные и нержавеющие стали, титановые сплавы. Главным преимуществом этих пил является покрытие из нитрида титана и алюминия (AlTiN). Прочное покрытие защищает каждый зуб от перегрева и преждевременного износа.

Пила LENOX ARMOR BLACK не требует проведения обкатки и сразу готова к применению при рабочих режимах. Целесообразно, для укрепления защитного покрытия, отключить подачу СОЖ на 30 – 40 секунд и включать её постепенно, начиная с той стороны, с которой пила входит в заготовку.

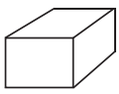
Типоразмеры полотна ***ARMOR CT BLACK***

Шаг пилы	0,9/1,1	1,4/1,6	1,8/2,0	2,5/3,4
34 x 1,1				•
41 x 1,3		•	•	•
54 x 1,6		•	•	•
67 x 1,6	•	•		
80 x 1,6	•			

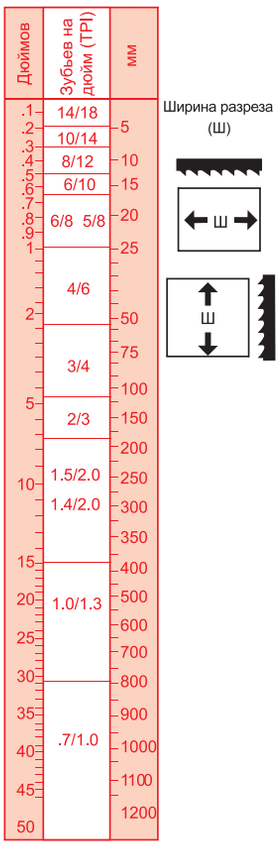
Рекомендации по выбору шага зуба пилы

1. Исходя из формы заготовки, выберите нужную таблицу.
2. Выбрав необходимы размер заготовки, подберите подходящий шаг зуба.

Квадратные/ прямоугольные сплошного сечения

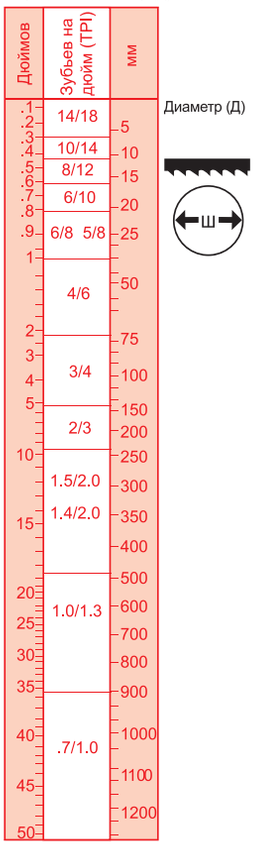


Определите ширину разреза (Ш)



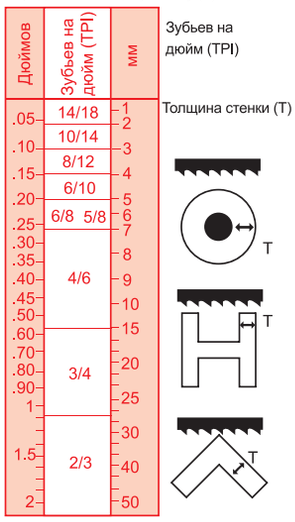
Круглые сплошного сечения

Определите диаметр (Д)

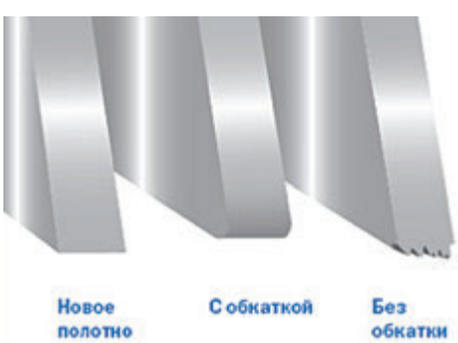


Трубы/ стальные конструкции

Определите толщину стенку (Т)



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 см^2 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 см^2 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 %.

ООО “ВТ”
г.Тольятти
ул.Северная 18
тел./факс: (8482)697255, 56
vis-tex@list.ru

«ВЫСОКИЕ ТЕХНОЛОГИИ»

© 9001