KATEZIS

КАТАЛОГ

Биметаллические ленточные пилы

СОДЕРЖАНИЕ

Выбор зуба 3

Таблица выбора скорости и производительности биметаллической пилы KATEZIS 4

Обкатка ленточной пилы 5

Разрешение проблем 6

Высокопроизводительные полотна – KATEZIS M51 9

Производительные полотна – KATEZIS M42 11

Производство и обслуживание – KATEZIS MATRIX II 13

Высокоуглеродистые ленточные пилы по дереву 15

Биметаллические ленточные пилы по дереву – KATEZIS BAVER 16

ВЫБОР ЗУБА

Размер зубьев пилы определяется размером и типом разрезаемого материала, а также ожидаемым качеством резки.

Ниже таблицы, которые помогут выбрать шаг зуба.

При резке сплошного проката используйте в качестве размера:
Прямоугольник – ширину
Круг – диаметр

Размер шага пилы для резки сплошного проката

прямоугольник		круг	
ширина, мм.	**зубьев на дюйм**	**диаметр, мм.**	**зубьев на дюйм**
до 5	14/18	до 5	14/18
5 – 7,5	10/14	5 – 10	10/14
7,5 – 13	8/12	10 – 15	8/12
13 – 16	6/10	15 – 20	6/10
16 – 25	5/8	20 – 35	5/8
25 – 55	4/6	35 – 70	4/6
55 – 110	3/4	70 – 130	3/4
110 – 200	2/3	130 – 230	2/3
200 – 380	1,4/2,5	230 – 380	1,4/2,5
380 – 750	1/1,5	380 – 750	1/1,5

При резке **структурных** материалов используйте в качестве размера **толщину стенки** изделия.

Размер шага пилы для резки профиля и труб	
толщина стенки, **мм**	**зубьев на дюйм**
до 1,5	14/18
1,5 – 3,5	10/14
3,5 – 5	8/12
5 – 6,5	6/10
6,5 – 10	5/8
10 – 20	4/6
20 – 30	3/4
30 – 40	2/3
40 – 60	1,4/2,5

При распиловке труб, лежащих рядом, использовать значения с удвоенной толщиной стенки.

При резке структурных материалов устанавливайте скорость резки:

75-100 м/мин – с СОЖ

60-75 м/мин – без СОЖ

Таблица выбора скорости и производительности биметаллической пилы KATEZIS

материал	меньше 25 мм		25 - 75 мм		75 - 150 мм		свыше 150 мм	
	скорость полотна (м/мин)	производите-льность (см²/мин)	скорость полотна (м/мин)	производите-льность (см²/мин)	скорость полотна (м/мин)	производите-льность (см²/мин)	скорость полотна (м/мин)	производите-льность (см²/мин)
05 - 13	113	51 - 77	102	65 - 100	96	84 - 116	85	71 - 103
15 - 35	116	58 - 84	108	84 - 110	100	97 - 130	91	71 - 110
40 - 59	76	32 - 45	73	40 - 52	65	52 - 71	60	45 - 65
60 - 80	75	26 - 45	70	45 - 52	60	52 - 71	47	45 - 60
84 - 98	67	20 - 40	64	32 - 45	58	40 - 52	44	32 - 52
А20	111	60 - 85	102	70 - 105	102	90 - 125	85	75 - 110
А30 , А40	100	40 - 50	85	45 - 65	80	65 - 85	75	50 - 75
А12	120	60 - 75	115	70 - 95	110	90 - 125	95	85 - 110
30Г2 - 45Г2	80	25 - 45	73	40 - 50	65	50 - 70	60	40 - 60
27Х65НМТЛ	80	25 - 45	73	40 - 50	65	50 - 70	60	40 - 60
35Г2	80	25 - 45	73	40 - 50	65	50 - 70	60	40 - 60
40Г2	75	25 - 45	70	40 - 50	60	60 - 70	53	50 - 65
20ХМ	96	25 -45	87	40 - 60	82	50 - 70	75	40 - 65
30ХМ	95	30 - 60	85	45 - 70	83	60 - 85	75	50 - 75
35ХМ	91	25 - 45	80	40 - 60	80	60 - 85	70	85 - 75
20ХН2М	83	25 - 40	72	30 - 50	70	40 - 60	64	30 - 50
40ХН2МА	80	25 - 40	72	25 - 45	69	30 - 50	55	25 - 45
20ХГНМ	83	25 - 40	76	30 - 45	70	40 - 50	53	25 - 45
38ХГНМ	83	20 - 40	78	30 - 50	72	40 - 50	55	25 - 45
40ХГНМ	70	25 - 45	64	30 - 50	61	40 - 60	49	25 - 50
15Н2М	88	25 - 45	82	30 - 50	76	40 - 60	64	30 - 50
20Х - 35Х	88	25 - 40	78	40 - 50	75	45 - 65	60	30 - 60
40Х	76	25 - 40	72	25 - 40	69	30 - 45	60	25 - 40
50ХГФА	73	20 - 30	65	25 - 45	60	30 - 50	50	25 - 45
Х6ВФ	72	13 - 25	64	20 - 30	60	20 - 40	53	13 - 25
Х12М	41	6 - 20	35	13 - 25	36	13 - 25	24	13 - 20
4Х5МФС	72	20 - 40	60	25 - 40	58	25 - 45	52	20 - 40
4Х4ВМФС	72	20 - 40	60	25 - 40	58	25 - 45	52	20 - 40
5ХВ2СФ	70	20 - 40	64	25 - 40	60	25 - 45	50	20 - 40
5ХНМ	64	20 - 30	64	25 - 45	58	30 - 50	53	25 - 45
Р6М5	50	13 - 25	45	13 - 30	44	20 - 40	30	20 - 30
Р6М5Ф3	38	13 - 25	30	13 - 30	30	20 - 30	25	20 - 25
Р2АМ9К5	30	6 - 20	27	13 - 20	23	13 - 20	21	6 - 20
Р18	45	13 - 25	40	13 - 25	36	13 - 30	30	13 - 25
Р18К5Ф2	38	6 - 20	33	6 - 25	30	13 - 25	25	6 - 20
12Х17Г9Н4	41	20 -25	36	13 - 30	36	20 - 40	26	13 - 25
12Х18Н9	41	20 -25	36	13 - 30	36	20 - 40	26	13 - 25
12Х18Н10Е	49	20 - 40	43	20 - 40	41	25 - 40	27	20 - 30
20Х23Н18	30	6 - 13	25	6 - 13	23	6 - 20	20	6 - 13
20Х25Н20С2	30	6 - 13	25	6 - 13	23	6 - 20	20	6 - 13
08Х21Н6М2Т	30	6 - 13	27	6 - 13	25	6 - 20	18	6 - 13
08Х18Н10Т	43	13 - 25	38	13 - 30	36	20 - 40	27	13 - 25
08Х18Н12Б	43	13 - 25	38	13 - 30	36	20 - 40	27	13 - 25
12Х17	36	13 - 25	30	20 - 25	27	20 - 40	23	13 - 25
15Х25Т	27	13 - 25	21	20 - 25	18	13 - 30	15	6 - 20
20Х13	52	13 - 30	47	20 - 40	44	20 - 45	30	13 -25
30Х13	67	20 - 50	60	30 - 60	58	40 - 65	45	25 - 50
15Х5М	41	6 - 13	36	13 - 25	30	20 - 25	25	13 - 20
ХН32Т	29	6 - 13	23	6 - 13	18	6 - 13	10	6

ОБКАТКА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ

ОЧЕНЬ ВАЖНО!

Новое полотно ленточной пилы обязательно должно быть обкатано.

Остро заточенные вершины зубьев полотна новой пилы следует обкатать, прежде чем будет дано полное давление подачи. Хорошим сравнением служит попытка писать только что остро заточенным карандашом.

Рекомендуемая процедура

– Установите подходящую скорость пилы для разрезаемого материала

– Уменьшите давление подачи или скорость подачи на 50% для первых 300-700 квадратных сантиметра разрезаемого материала.

– Понемногу увеличивайте давление подачи или скорость подачи после обкатки, доводя до полной подачи или полной скорости.

Поиск неисправности на основании исследования стружки

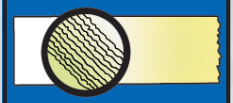
Вы можете улучшить производительность вашего станка, внимательно изучив структуру стружки, образующейся при резке металла. Ниже приведена таблица, демонстрирующая наиболее часто встречающиеся неисправности, которые могут быть обнаружены и устранены в результате исследования образующейся стружки.

Форма стружки	Состояние стружки	Цвет стружки	Скорость пилы	Подача пилы	Другое
	Толстая, твердая и короткая	Синяя или коричневая	Снизить	Уменьшить	Проверьте режущую жидкость или смесь
	Тонкая и завитая	Серебряная	Правильная	Правильная	
	Порошок	Серебряная	Снизить	Увеличить	
	Тонкая и туго завитая	Серебряная	Правильная	Уменьшить	Проверьте шаг зубьев

РАЗРЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ

Проблема	Причина	Решение
Преждевременный разрыв полотна. **Прямой разрыв указывает на усталость**	♦ Неправильно подобранное полотно – зубья слишком крупные ♦ Слишком высокое натяжение полотна ♦ Боковые направляющие слишком тугие ♦ Повреждены или неправильно установлены боковые направляющие ♦ Слишком сильная подача ♦ Неправильно подобранна охлаждающая жидкость ♦ Диаметр колеса слишком мал для полотна ♦ Полотно трется о кромку колес ♦ Зубья касаются рабочей поверхности до начала работы станка ♦ Неправильная скорость пилы	♦ Используйте более мелкий шаг зубьев ♦ Уменьшите натяжение полотна ♦ Проверьте зазор боковых направляющих ♦ Проверьте установку и состояние боковых направляющих ♦ Снизить давление подачи ♦ Проверьте охлаждающую жидкость ♦ Используйте более узкое полотно ♦ Отрегулируйте установку колеса ♦ Прежде, чем начинать резать установить зазор 12 мм ♦ Увеличьте или снизьте скорость полотна
Преждевременное притупление зубьев	♦ Зубья работают в неправильном направлении – пила установлена в обратном направлении ♦ Пила не обкатана, или обкатана неправильно ♦ Твердые включения в материале ♦ Рабочий материал закаленный ♦ Неправильно подобрана охлаждающая жидкость ♦ Неправильная концентрация охлаждающий жидкости ♦ Слишком легкая подача ♦ Слишком маленькие зубья	♦ Установите пилу правильно. Если зубья смотрят в неправильном направлении, перекиньте пилу «наизнанку» ♦ Правильно обкатайте пилу ♦ Проверьте материал на твердость или на наличие твердых включений в материале ♦ Увеличьте давление подачи ♦ Поменяйте охлаждающую жидкость ♦ Проверьте смесь охлаждающей жидкости ♦ Увеличьте давление подачи ♦ Увеличьте размер зубьев
Неточный разрез	♦ Ряд зубьев поврежден ♦ Чрезмерное давление подачи ♦ Неверный размер зубьев ♦ Неравномерная подача охлаждающей жидкости ♦ Направляющие устройства изношены или недостаточно натянуты ♦ Недостаточное натяжение полотна	♦ Проверьте изношенность ряда на одной стороне полотна ♦ Снизьте давление подачи ♦ Проверьте размер зубьев ♦ Проверьте выпускные отверстия охлаждающей жидкости ♦ Затяните или замените направляющие устройства ♦ Установите рекомендуемое натяжение
Кривой рез (полотно уходит при резке)	♦ Чрезмерная подача ♦ Недостаточное натяжение полотна ♦ Ряд зубьев поврежден ♦ Ручки направляющих устройств ослаблены или слишком разведены ♦ Стружка не удаляется из углублений между соседними зубьями ♦ Зубья слишком малы	♦ Снизьте силу подачи ♦ Установите рекомендуемое натяжение ♦ Проверьте материал на наличие твердых включений ♦ Расположите ручки направляющих устройств как можно ближе к рабочей детали. Зажмите их. ♦ Проверьте состояние щетки для удаления стружки ♦ Увеличьте размер зубьев

Проблема	Причина	Решение
Приваривание стружки	♦ Недостаточная подача охлаждающей жидкости ♦ Неправильная концентрация охлаждающей жидкости ♦ Повышенная скорость и/или давление ♦ Размер зубьев слишком мал ♦ Щетка, снимающая стружку, не работает	♦ Проверьте уровень и подачу охлаждающей жидкости ♦ Проверьте пропорцию охлаждающей жидкости ♦ Снизьте скорость и/или давление ♦ Используйте более крупные зубья ♦ Отремонтируйте или замените щетку, снимающую стружку
Ломаются зубья. Обратная сторона зубьев указывает на то, что обрабатываемая деталь вращается в тисках	♦ Неправильная скорость и/или подача ♦ Неправильный шаг зубьев полотна ♦ Направляющие станка не правильно установлены ♦ Щетка, снимающая стружку, не работает ♦ Обрабатываемая деталь вращается или движется в тисках	♦ Изучите таблицу резки (стр. 3) ♦ Изучите таблицу выбора зубьев (стр. 2) ♦ Установите правильно или замените направляющие станка ♦ Отремонтируйте или замените щетку, снимающую стружку ♦ Проверьте конфигурацию связки деталей/установите давление тисков
Неравномерный разрыв. Указывает на движение материала	♦ Периодическая круговая подача выходит за «маршрут» ♦ Материал не закреплен в тисках	♦ Проверьте правильность движения станка ♦ Проверьте тиски или зажим
Сдирание зубьев	♦ Слишком сильное давление подачи ♦ Зубья слипаются при резке ♦ Неправильное или недостаточное охлаждение ♦ Неправильный размер зубьев ♦ Твердые включения в материале ♦ Рабочая деталь вращается в тисках – слабо закреплена связка деталей или гнездо ♦ Слишком малая скорость полотна ♦ Зубья вращаются в обратную сторону ♦ Щетка, снимающая стружку не работает	♦ Снизьте давление подачи ♦ Не продолжайте старый рез новым полотном ♦ Проверьте подачу и концентрацию охлаждающей жидкости ♦ Изучите таблиц выбора зубьев (стр. 2) ♦ Проверьте материал на наличие твердых включений ♦ Проверьте давление зажима – убедитесь, что рабочая деталь прочно закреплена ♦ Увеличьте скорость полотна – см. Таблицу резки (стр. 3) ♦ Переверните полотно наизнанку ♦ Отремонтируйте или замените щетку, снимающую стружку
Изнашивание обратной стороны (спинки) полотна	♦ Чрезмерное давление подачи ♦ Недостаточное натяжение полотна ♦ Опорный направляющий ролик замерз, поврежден или изношен ♦ Полотно трется о кромку колеса	♦ Снизьте давление подачи ♦ Увеличьте натяжение полотна и переустановите направляющие ♦ Отремонтируйте или замените опорный направляющий ролик или направляющую ♦ Установите край колеса

Проблема	Причина	Решение
 **Грубый рез. Гребенчатая поверхность. Вибрация или дрожание**	♦ Тупое или поврежденное полотно ♦ Неправильная скорость или подача ♦ Недостаточная поддержка полотна ♦ Неправильный шаг зубьев ♦ Недостаточное охлаждение	♦ Замените полотно на новое ♦ Увеличьте скорость или снизьте подачу ♦ Передвиньте ручки направляющих устройств как можно ближе к обрабатываемой детали ♦ Используйте полотно с более мелким шагом ♦ Проверьте подачу охлаждающей жидкости
Линии износа, потеря зубьев	♦ Направляющая пилы вставляется или фланец колеса ездит по зубьям ♦ Недостаточное натяжение полотна ♦ Твердые включения в материале ♦ Опорная направляющая изношена	♦ Изучите инструкцию по эксплуатации станка, чтобы выяснить правильную ширину полотна ♦ Натяните правильно полотно ♦ Проверьте материал на включения ♦ Замените направляющую
Искривление полотна Профильная распиловка	♦ Полотно заедает при резке ♦ Боковые направляющие слишком тугие ♦ Радиус слишком мал для такой ширины полотна ♦ Рабочая деталь не достаточно прочно закреплена ♦ Непостоянная подача охлаждающей жидкости ♦ Чрезмерное натяжение полотна	♦ Увеличьте давление подачи ♦ Установите правильный зазор между боковыми направляющими ♦ Используйте более узкую пилу ♦ Проверьте давление фиксации ♦ Проверьте сопла охлаждающей жидкости ♦ Уменьшите натяжение полотна
Износ полотна Зубья голубеют	♦ Неправильное полотно ♦ Неправильная скорость или подача ♦ Неправильная охлаждающая жидкость или ее недостаток	♦ Используйте правильный шаг зубьев ♦ Увеличьте подачу или уменьшите скорость ♦ Проверьте подачу охлаждающей жидкости

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ ПОЛОТНА – KATEZIS M51

KATEZIS M51 – биметаллическое полотно наивысшего качества, более крепкое и износостойкое, чем KATEZIS M42. Полотно было специально разработано для того, чтобы освободить пользователей от вынужденных простоев, связанных со слишком частой заменой полотен. Все его качества особенные. Кромки зубьев из особой быстрорежущей стали создают превосходную износостойкость, термостойкость и ударная прочность.

Особая геометрия зубьев. Особый сплав спинки полотна обеспечивает высокую усталостную прочность. KATEZIS M51– полотно, которое сокращает ваши производственные расходы.

Области применения:

- Резка металлов в высокопроизводительных производственных процессах.
- Резка металлов всех форм, размеров, марок, обрабатываемых резанием.
- Резка отдельных деталей и деталей в связке.
- Резка структурных материалов и материалов сплошного сечения.

Зубья KATEZIS M51 имеют твердость 69-70 HRC.

Ширина x толщина		Шаг зубьев			
мм	дюймы	2/3	3/4	4/6	5/7
		Переменный			
27x0.90	1x0.035	▲	▲	▲	▲
34x1.07	1-1/4x0.042	▲	▲	▲	▲
41x1.27	1-1/2x0.050	▲	▲	▲	
54x1.27	2x0.050	▲	▲		
54x1.60	2x0.063	▲	▲		

Полотнами с переменным шагом зубьев можно обрабатывать более широкий диапазон размеров поперечного сечения и снизить на четверть частоту биения пилы.

Многосторонность означает меньшее число замен.

Полотна KATEZIS M51 могут делать все. Они легко режут детали всех форм, размеров и типов металлов, обрабатываемых резанием, а также являются вашим лучшим выбором в случае, если вам нужно резать детали в связке. Полотна KATEZIS M51 увеличат гибкость ваших производственных процессов, помогая вам контролировать ваши расходы.

Обратите внимание на общую стоимость, учитывая цену каждой резки при высокопроизводительной работе.

Полотна KATEZIS M51 не дешевле..., но это того стоит. Эти полотна находятся на верхнем делении спектра. Однако их высочайшая производительность и долговечность делают их наиболее выгодными, если рассматривать стоимость каждой резки.

Выбор полотна ленточной пилы KATEZIS M51 является наилучшим, при производственной резке сочетания структурных и сплошных сталей от малых до средних.

ВКРАТЦЕ:

- Зубья из специальной быстрорежущей стали, особая геометрия зубьев и особый сплав спинки полотна.
- Превосходная износостойкость, термостойкость, ударная и усталостная прочность.
- Резка металлов всех форм, размеров, марок, обрабатываемых резанием.
- Наилучший выбор для резания деталей в связке
- Наивысшая стоимость полотна./ Самая низкая стоимость резания.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ПОЛОТНА – KATEZIS M42

Производственные полотна для резки сплошных и толстостенных конструкций, а также труднообрабатываемых материалов.

Полотна KATEZIS M42 отличаются кромкой из быстрорежущей стали, приваренной электронно-лучевой сваркой к спинке полотна из стали, обладающей повышенной усталостной прочностью. Они наиболее часто используются на станках средней и высокой мощности.

Области применения:

- Производственное резание сплошных и толстостенных конструкций
- Резание нержавеющих сталей
- Резание жаропрочных и жаростойких сплав на никелевой основе
- Резание никелево-медных сплавов
- Резание других материалов ступенчатой закалки
- Применяется на станках средней и высокой мощности

Зубья KATEZIS M42 имеют твердость 67-69 HRC.

Переменный шаг – положительный угол

Ширина x толщина		Шаг зубьев				
мм	дюймы	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6	5/7
		Переменный				
19x0.90	3/4 x0.035				▲	
27x0.90	1x0.035		▲	▲	▲	▲
34x1.07	1-1/4x0.042		▲	▲	▲	▲
41x1.27	1-1/2x0.050		▲	▲	▲	
54x1.27	2x0.050		▲	▲		
54x1.60	2x0.063	▲	▲	▲		

Переменный шаг – нулевой угол

Ширина x толщина		Шаг зубьев						
мм	дюймы	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
		Переменный						
6.4x0.64	1/4 x 0.025							▲
19x0.90	3/4x0.035			▲		▲	▲	▲
27x0.90	1x0.035		▲	▲	▲	▲	▲	▲
34x1.07	1-1/4x0.042	▲	▲	▲	▲			
41x1.27	1-1/2x0.050	▲	▲	▲	▲			

Полотнами с переменным шагом зубьев можно обрабатывать более широкий диапазон размеров поперечного сечения и снизить на четверть частоту биения пилы.

Длительный срок службы полотна KATEZIS M42, более высокая производственная скорость, снижение расходов на вынужденный простой, делает производственный процесс более экономичным и рентабельным

За счет увеличения срока службы режущих зубьев, KATEZIS M42 уменьшается число замен полотен, требующееся во время производства.

Добавив к этому абсолютное снижение стоимости резания можно прийти к выводу, что KATEZIS M42 – это высокоценное решение при производственном резании тяжелых для обработки материалов.

Закаленные зубья до 67-69 HRC делают полотна стойким против повреждения зубьев, увеличивая износостойкость и термостойкость. Высокая износостойкость и термостойкость KATEZIS M42 делает эти полотна хорошим выбором при резании тяжелых для обработки материалов.

Постоянный шаг зубьев

Ширина x толщина		Шаг зубьев							
мм	дюймы	4	6	8	10	1,3	2	3	4
		Гребенка			**Волнообразная**	**Крюк**			
19x0.90	3/4x0.035		▲				▲		
27x0.090	1x0.035	▲	▲	▲	▲			▲	▲
34x1.07	1-1/4x0.042	▲	▲					▲	▲
54x1.60	1-1/2x0.063	▲							
54x1.60	2x0.063								

Прямой шаг зубьев наиболее часто используется в тех случаях, когда имеет место постоянно широкий диапазон размеров поперечного сечения.

ВКРАТЦЕ:

- Выносливая биметаллическая конструкция
- Зубья из быстрорежущей стали, спинка полотна обладает повышенной усталостной прочностью.
- Режет сплошные и широкостенные конструкции
- Справляется с материалами, трудно обрабатываемыми резанием
- Высокая стоимость полотна/Низкая стоимость резания

ПРОИЗВОДСТВО И ОБСЛУЖИВАНИЕ – KATEZIS MATRIX II

Основное предназначение полотен KATEZIS Matrix II – идеальные для резания материалов от легко обрабатываемых резанием до умеренно обрабатываемых резанием.

Полотна KATEZIS Matrix II эффективно справляются со сплошными деталями, деталями различных форм, трубами и структурными материалами, а также связками и стопками деталей. Эти биметаллические полотна имеют зубья Matrix II из быстрорежущей стали, приваренной электронно-лучевой сваркой к спинке полотна из стали, обладающей повышенной усталостной прочностью.

Области применения:

- Прерываемое резание, такое как резание труб, углового железа, желобов
- Основное назначение – резание металла в ремонтных мастерских и набольших производственных цехах.
- На небольших и средних ленточнопильных станках

Зубья KATEZIS Matrix II имеют твердость 66-68 HRC.

Переменный шаг – положительный угол

Ширина x толщина		Шаг зубьев		
мм	дюймы	2/3	3/4	4/6
		Переменный		
19x0.90	3/4x0.035			▲
27x0.09	1x0.035		▲	▲
34x1.07	1-1/4x0.042		▲	▲
41x1.27	1-1/2x0.050	▲	▲	▲

Переменный шаг – нулевой угол

Ширина x толщина		Шаг зубьев								
мм	дюймы	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18	20/24
		Переменный								
6.4x0.64	1/4 x0.025							▲		
9.5x0.64	3/8x0.025							▲		
12.7x0.50	1/2x0.020							▲	▲	▲
12.7x0.64	1/2x0.025					▲	▲	▲	▲	
16x0.90	5/8x0.035				▲	▲		▲		
19x0.90	3/4x0.035				▲	▲	▲	▲		
27x0.90	1x0.035		▲	▲	▲	▲	▲	▲		
34x1.07	1-1/4x0.042		▲	▲	▲	▲	▲			
41x1.27	1-1/2x0.050	▲	▲	▲	▲					

Полотнами с переменным шагом зубьев можно обрабаты-

вать более широкий диапазон размеров поперечного сечения и снизить на четверть частоту биения пилы.

Стойкие к повреждению зубья.

Высокая усталостная прочность полотна.

Закаленные зубья до 66-68 HRC делают полотна стойким против повреждения зубьев, увеличивая износостойкость и термостойкость. Спинка полотна из сплава стали, стойкой к усталости. Эта комбинация приводит к более долгому сроку службы полотна, более редкой замене полотна и более высоким показателям производительности.

Многосторонность позволяет также использовать полотна в целях обслуживания.

Эти очень многосторонние полотна также идеальны для использования в ремонтных мастерских, где приходится в течение дня резать самые различные материалы.

Постоянный шаг зубьев

Ширина x толщина		Шаг зубьев													
мм	дюймы	4	6	8	10	12	14	18	14	18	24	2	3	4	6
		Гребенка							Волнообразная			Крюк			
6.4x0.64	1/4x0.025				▲		▲								▲
9.5x0.64	3/8x0.025			▲	▲		▲							▲	
12.7x0.50	1/2x0.020				▲		▲		▲	▲	▲				
12.7x0.64	1/2x0.025		▲		▲		▲	▲					▲	▲	
16x0.90	5/8x0.035				▲		▲								
19x0.90	3/4x0.035		▲	▲	▲	▲	▲						▲		
27x0.90	1x0.035	▲	▲	▲	▲		▲						▲		
34x1.07	1-1/4x0.042	▲	▲									▲	▲		

Прямой шаг зубьев наиболее часто используется в тех случаях, когда имеет место постоянно (последовательно) широкий диапазон размеров поперечного сечения.

ВКРАТЦЕ:

- Хорошее полотно общего назначения
- Хорошее достоинство при использовании в легком или среднем производстве и в обслуживающих целях
- Зубья из быстрорежущей стали и спинка полотна, обладающая повышенной усталостной прочностью, позволяют применять более высокие скорости и большее давление подачи, чем традиционные полотна
- Справляется со сплошными деталями, деталями различных форм, трубами и структурными материалами
- Справляется со связками и стопками деталей
- Умеренная стоимость полотна / Низкая стоимость резки

ВЫСОКОУГЛЕРОДИСТЫЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ПО ДЕРЕВУ

Полотна ленточных пил KATEZIS изготавливаются из единого куска высокоуглеродистой стали с индивидуально закаленными кончиками зубьев.

Существует два различных типа пил KATEZIS:
Гибкая спинка – закаленный зуб **(Flex Back)**
Твердая спинка – закаленный зуб **(Hard Back)**
подходящих для различных условий и ведущих к различной степени усталости полотна.

Существование двух типов конструкции спинки полотна, с гибкой и твердой спинкой, дает возможность приспособиться к таким случаям, когда наиболее важным фактором является сопротивление усталости, а также когда наиболее важны точность и прямота реза. Особой ценностью является возможность заточки полотен.

*Гибкая спинка – закаленный зуб – **(WF)***

Ширина x толщина		Шаг зубьев			
мм	дюймы	1	1,14	1,3	2
		Крюк (Hook)			
27.5x0.9	1x0.035			▲	▲
27.5x1.1	1x0.042			▲	▲
32.0x0.9	1-1/4x0.035		▲	▲	▲
32.0x1.1	1-1/4x0.042	▲	▲	▲	
38.1x1.1	1-1/2x0.045		▲		
50.8x0.9	2x0.035		▲	▲	
50.8x1.1	2x0.042		▲	▲	

*Твердая спинка – **закаленный зуб – (WH)***

Ширина x толщина		Шаг зубьев			
мм	дюймы	1	1,14	1,3	2
		Крюк (Hook)			
27.5x0.9	1x0.035		▲	▲	▲
32.0x0.9	1-1/4x0.035		▲	▲	

ВКРАТЦЕ:

- Гибкая спинка полотен создает сопротивление усталости полотна
- Твердая спинка полотен обеспечивает более прямой рез
- Индивидуально закаленные кончики зубьев
- Низкая стоимость полотна / низкая стоимость резания

БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ ПО ДЕРЕВУ – KATEZIS BAVER

Высокопроизводительное полотно для работы со всеми видами древесины.

Полотна KATEZIS BAVER отличаются кромкой из быстрорежущей стали, приваренной электронно-лучевой сваркой к спинке полотна из стали, обладающей повышенной усталостной прочностью.

Зубья KATEZIS BAVER заклеены до 67-69 HRC.

Ширина х толщина		Шаг зубьев
мм	дюймы	20
		Крюк (Hook)
34.0x1.1	1-1/4x0.042	▲

Длительный срок службы полотна KATEZIS BAVER, снижение расходов на заточку, делает производственный процесс более экономичным и рентабельным

За счет увеличения срока службы режущих зубьев, KATEZIS BAVER уменьшается число замен полотен, требующееся во время производства.

Закаленные зубья до 67-69 HRC делают полотна стойким против повреждения зубьев, увеличивая износостойкость и термостойкость. Затачивать пилу KATEZIS BAVER необходимо в 2-3 раза реже чем высокоуглеродистую. Высокая износостойкость и термостойкость KATEZIS BAVER делает эти полотна хорошим выбором при резании тяжелых для обработки материалов.

Добавив к этому абсолютное снижение стоимости резания можно прийти к выводу, что KATEZIS BAVER – это высокоценное решение при производственном резании тяжелых для обработки материалов.

ВКРАТЦЕ:

- Выносливая биметаллическая конструкция
- Зубья из быстрорежущей стали, спинка полотна обладает повышенной усталостной прочностью.
- Не боится металлических включений в древесину (гвоздей, скоб и т.д.)
- Точить пилу KATEZIS BAVER необходимо в 2-3 раза реже чем высокоуглеродистую.
- Производительность пилы KATEZIS BAVER в 2-3 раза выше чем у высокоуглеродистой.
- Высокая стоимость полотна/Низкая стоимость резания