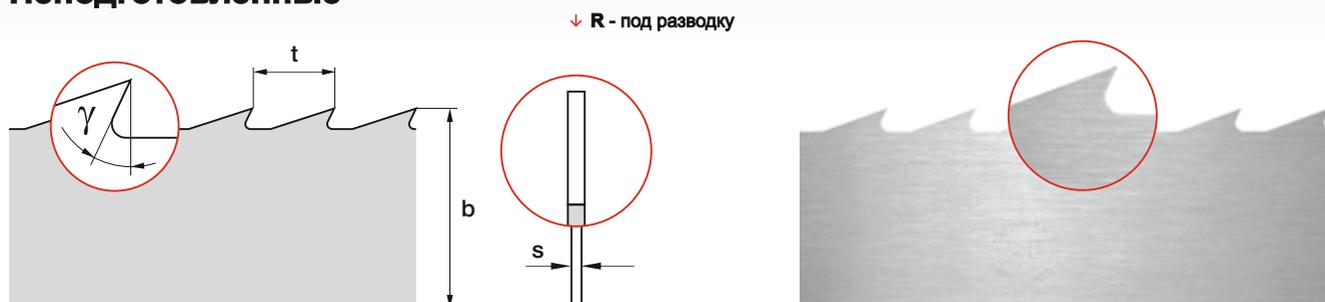


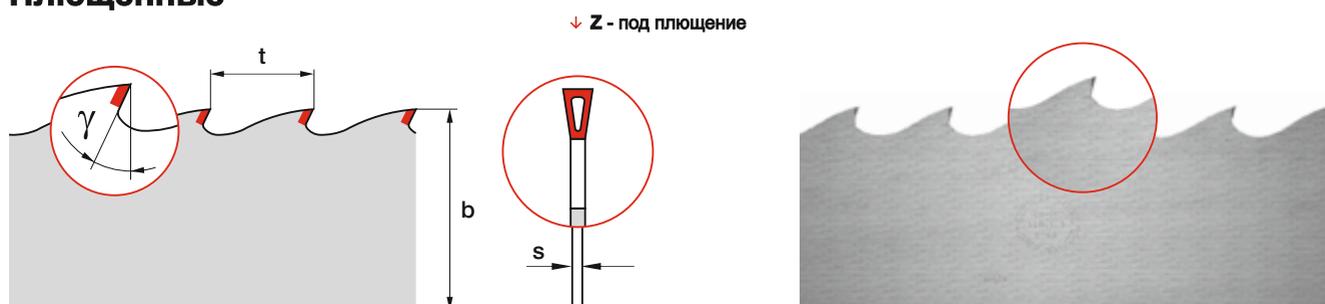
## Широкие ленточные пилы

## Неподготовленные Плющенные Стеллитированные

### → Неподготовленные



### → Плющенные



### → Стеллитированные



### → Типоразмеры/Сталь

<b>German Steel</b>	b x s [мм]	80 x 1,0	80 x 1,1	100 x 1,0	100 x 1,1	100 x 1,2	100 x 1,6	104 x 1,25
		110 x 1,1	120 x 1,1	130 x 1,2	130 x 1,3	140 x 1,2	150 x 1,3	160 x 1,3
		180 x 1,4	200 x 1,4	206,4 x 1,47	230 x 1,4	230 x 1,5	230 x 1,6	
<b>Uddeholm</b>	b x s [мм]	100 x 1,0	110 x 1,1	130 x 1,2	140 x 1,1	160 x 1,3	180 x 1,47	206,4 x 1,47
		260,4 x 1,83						

# ШИРОКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ

## Широкие ленточные пилы

## Общая информация

### → Базовая информация

Виды пил: неподготовленные, плющенные, стеллитированные.

Виды зубьев: R (под разводку), Z (под плющение), S (под стеллитирование).

Шаги зубьев:  $t=22-50$  мм. Для определенной ширины пил ( $b$ ) мы рекомендуем шаг зуба ( $t$ ):

$b$	80 - 90	100 - 120	130 - 140	150 - 160	180 - 260
$t$	25	30	35	40	50

### → Твёрдость пил

Корпус пилы 44-46 HRC | Плющенные лезвия 46-48 HRC | Стеллитированные лезвия 49-51 HRC.

### → Предназначение

Пилы предназначены для распиловки круглого леса на брус. Разведенные широкие ленточные пилы характеризуются высокой эффективностью при распиловке мягкой и сырой древесины. Плющенные широкие ленточные пилы характеризуются высокой эффективностью при распиловке твердой и мёрзлой древесины. Стеллитированные широкие ленточные пилы характеризуются высокой эффективностью при распиловке некоторых пород экзотического дерева, которое может содержать, минеральные включения например макоре, азобе. Инеродное тело в виде обломков толщиной до 1 мм не повредит лезвия.

### → Условия использования

Охлаждение - пилы нуждаются охлаждении для предотвращения их перегрева.

### → Время работы (ч. + 12 ч. отдыха = заточка)

Разведенные пилы 1-2 ч. | Плющенные пилы 2-3 ч. | Стеллитированные пилы 3-4 ч.

### → Заточка, разводка, плющение, стеллитирование

При заточке ленточных пил следует выполнять указания производителя заточного станка. Разводка, плющение на высоте 1/2 или 2/3 зуба от его вершины, в зависимости от высоты зуба. Рекомендуемые параметры на сторону от корпуса пилы [мм]:

толщина пилы	тип древесины	размер разводки	размер плющения, стеллита
1,0 - 1,25	сырой, мягкой	0,60 - 0,75	0,60 - 0,65
	твёрдой, мёрзлой	0,50 - 0,65	0,50 - 0,55
1,3 - 1,47	сырой, мягкой	0,70 - 0,85	0,65 - 0,70
	твёрдой, мёрзлой	0,60 - 0,75	0,55 - 0,60
1,5 - 1,83	сырой, мягкой	0,80 - 0,95	0,65 - 0,80
	твёрдой, мёрзлой	0,70 - 0,85	0,55 - 0,70

 Вальцуем широкие ленточные пилы. Вальцовка включает планирование, напряжение, выравнивание. Необходимо указывать место вальцовки на ведущих колесах (чаще всего на 1/2 или на 1/3 ширины пилы).

Регенируем широкие ленточные пилы. Регенирация включает подготовку пилы, стеллитирование и заточку.