

**ПИЛЫ
ЛЕНТОЧНЫЕ**

PILOUS 



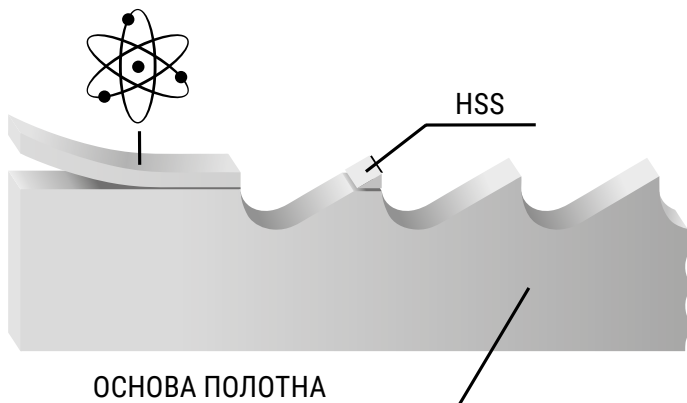
2022



MADE IN EU

Ленточные пилы PILOUS

- Оригинальные ленточные пилы, изготовленные по новейшей технологии из высококачественных немецких материалов, строго соблюдая все процедуры производства и контроля.
- Высокая производительность и точность резания с максимальным сроком службы.
- Широкий ассортимент производимых видов ленточных пил позволяет производить профессиональную резку практически всех доступных материалов.



Основа – гибкая специальная сталь. К ней при помощи электронно-лучевой сварки приваривается быстрорез «HSS» или напайки из специального твёрдого сплава, которой в последствии обрабатывается и является режущей частью ленточной пилы.

Шаг зубьев

Под шагом зубьев понимают количество зубьев на дюйм. 1 дюйм = 25,4 мм режущей части ленточной пилы.

Постоянный шаг

Одинаковое количество зубьев на дюйм.



Переменный шаг

Различное количество зубьев на дюйм.



Биметаллические ленточные пилы PILOUS. Марки быстрорезов

M42

Универсальное использование, преимущественно для конструкционных, инструментальных и низколегированных сталей и большинства разновидностей сплавов цветных металлов. С высоким содержанием кобальта. Твердость зуба 68 HRC.

M51

Используется преимущественно для коррозионностойких сталей, подшипниковых, высокоуглеродистых сталей, жаропрочных и дуплексных сталей, а также титановых и никелевых сплавов. С высоким содержанием вольфрама и кобальта. Твердость зуба 69-70 HRC.

Ленточные пилы PILOUS с твердосплавными напайками

Ленточные пилы с твердосплавными напайками служат для решения задач любой сложности. Режущая часть зуба выполнена из специального твердого сплава. Применение рекомендовано только с низким уровнем вибрации, его обеспечивают только ленточно-отрезные станки колонного типа. Твердость зуба 1600-3800 HV в зависимости от типа полотна.

ВАЖНО!

Правильная обкатка полотна гарантирует продолжительный срок службы ленточного полотна.

1. У нового ленточного полотна очень острая режущая кромка.
2. После правильной приработки возникает оптимально скругленная режущая кромка.
3. Эксплуатация ленточных полотен без обкатки приводит к образованию микросколов на режущей кромке.

Биметаллические ленточные полотна

Важно, чтобы при обкатке полотна подача составляла примерно 50% от рекомендованной, скорость 100% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. При применении новых полотен часто возникают вибрации и резкие звуки. В этом случае рекомендуется некоторое снижение скорости пиления. При работе с малыми заготовками для обкатки достаточно пропилить примерно 300 см² заготовки. При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут. После приработки подача может быть постепенно увеличена до нормальной.

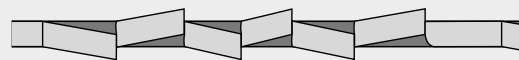
Твердосплавные ленточные полотна

Важно, чтобы при обкатке полотна подача составляла примерно 50% от рекомендованной, скорость 50%-75% от рекомендованной. Таким образом, уменьшается образование сколов острия зубьев из-за слишком большой подачи. Очень важно избегать вибраций и колебаний. В этом случае необходимо изменить скорость пиления. После 15 мин. пиления (прим. 300 см²) медленно повышайте на установленные параметры: сначала скорость пиления, а затем и подачу. Для труднообрабатываемых материалов, приработка может быть увеличено до 1500 см². При больших заготовках приработка должна занимать примерно 15-20 минут.

Перед началом использования проверьте натяжение полотна и концентрацию охлаждающей жидкости.

• №1 Стандартная групповая разводка зубьев

1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям, одинаково разведённым влево и вправо относительно плоскости)



• №2 Переменная групповая разводка зубьев

1 зуб под прямым углом к следующим 6 зубьям, разведённым на разное расстояние (на увеличение) влево и вправо относительно плоскости)

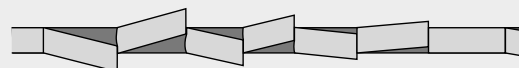
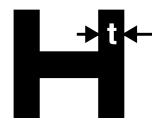
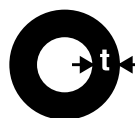
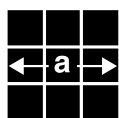
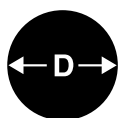
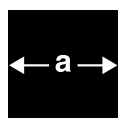


Таблица подбора шага зубьев



ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ		ПОСТОЯННЫЙ ШАГ		ПЕРЕМЕННЫЙ ШАГ		ПОСТОЯННЫЙ ШАГ	
a(D) [mm]		a(D) [mm]		t [mm]		t [mm]	
0 - 25	10/14	0 - 10	18	0 - 4	10/14	0 - 1	18
20 - 40	8/12, 8/11	5 - 20	14	3 - 6	8/12, 8/11	0 - 3	14
30 - 60	6/10	20 - 40	10	6 - 9	6/10	4 - 7	10
40 - 70	5/8, 5/7	40 - 80	6	9 - 13	5/8, 5/7	8 - 11	6
60 - 110	4/6	80 - 120	4	12 - 16	4/6	12 - 15	4
80 - 140	3/4	120 - 200	3	16 - 22	3/4	16 - 20	3
120 - 350	2/3	200 - 400	2	20 - 35	2/3	21 - 30	2
250 - 550	1,4/2	300 - 800	1,25	30 - 85	1,4/2	31 - 90	1,25
380 - 750	1/1,5			40 - 85	1/1,5		
550 - 3000	0,75/1,25			80 - 200	0,75/1,25		



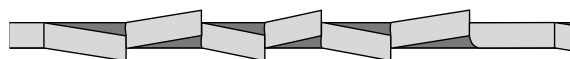
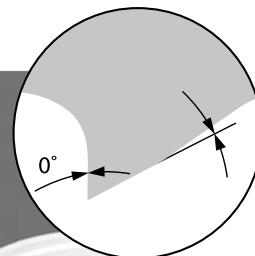
Будьте осторожны при распаковке сваренных пил. Они находятся в упаковке в напряженном состоянии. Снимите специальный защитный кембрик с полотна только после установки на станок.

430. PILOUS M42

Для тонкостенных профильных конструкций и конструкций сплошного сечения небольшого диаметра из низколегированных сталей и сплавов.

Количество зубьев на дюйм						
[мм]	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0,65			•	•	•	•
13 x 0,9				•	•	•
20 x 0,9		•	•	•	•	•
27 x 0,9	•	•	•	•	•	•
34 x 1,1	•	•	•	•	•	
41 x 1,3	•	•	•	•		
54 x 1,6		•	•			

PILOUS M42 ART. 430

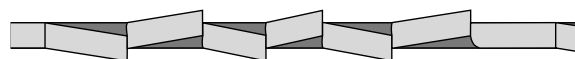
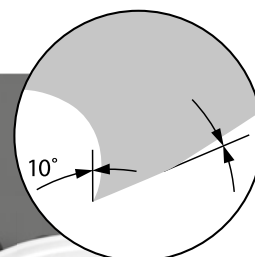


431. PILOUS M42

Для толстостенных профильных конструкций и конструкций сплошного сечения большого диаметра из низколегированных сталей и сплавов.

Количество зубьев на дюйм					
[мм]	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,9					•
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	•	•			

PILOUS M42 ART. 431

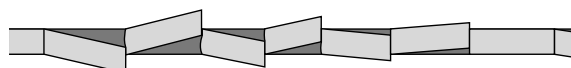
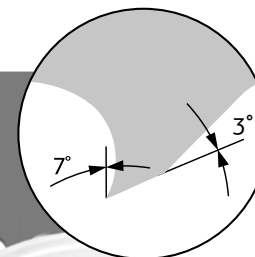


457. PILOUS M42

Универсальное полотно для серийной пакетной резки конструкций любой геометрии из низколегированных сталей и сплавов. Усилена задняя поверхность каждого зуба, такая геометрия компенсирует ударную нагрузку на зубья.

Количество зубьев на дюйм					
[мм]	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,9					•
27 x 0,9		•	•	•	•
34 x 1,1	•	•	•	•	
41 x 1,3	•	•	•		
54 x 1,3		•			
54 x 1,6	•	•	•		
67 x 1,6	•	•			

PILOUS M42 ART. 457

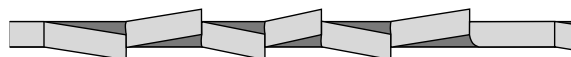
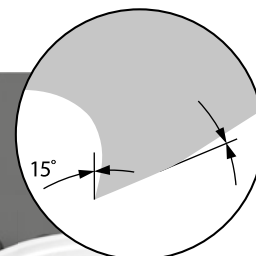


531. PILOUS M51

Для серийной резки высоколегированных материалов.

[мм]	Количество зубьев на дюйм				
	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0,9		•	•	•	•
34 x 1,1		•	•	•	
41 x 1,3	•	•	•		
54 x 1,6	•	•			
67 x 1,6		•			

PILOUS M51 ART. 531

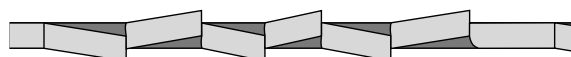
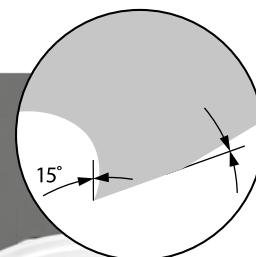


537. PILOUS M51

Для серийной резки высоколегированных материалов.
Повышенная производительность и износостойкость.

[мм]	Количество зубьев на дюйм				
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9				•	•
34 x 1,1				•	•
41 x 1,3			•	•	•
54 x 1,6	•	•	•	•	
67 x 1,6	•	•	•	•	
80 x 1,6	•		•		

PILOUS M51 ART. 537

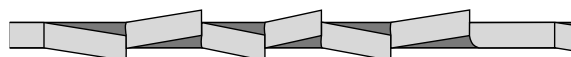
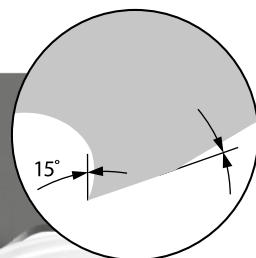


544. PILOUS M51

Для серийной резки высоколегированных материалов
особо крупных размеров. Повышенная производительность
и износостойкость.

[мм]	Количество зубьев на дюйм		
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2
41 x 1,3			•
54 x 1,6		•	•
67 x 1,6	•		•
80 x 1,6	•		•

PILOUS M51 ART. 544



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ

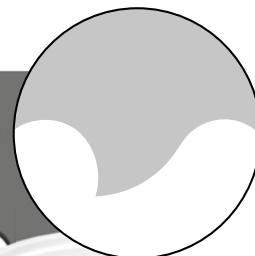
PILOUS 

620. PILOUS CARBIDE

Универсальное применение для высоколегированных материалов. Зубья выполнены в виде мощной трапеции.

[мм]	Количество зубьев на дюйм					
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,9				•	•	•
34 x 1,1				•		•
41 x 1,3			•	•		•
54 x 1,3			•	•		
54 x 1,6	•	•	•	•		•
67 x 1,6	•	•	•	•		

PILOUS CARBIDE ART. 620

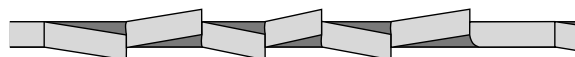
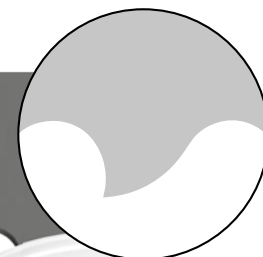


622. PILOUS CARBIDE

Универсальное применение для высоколегированных материалов. Полотно с твердосплавными напайками, имеющее разводку зубьев.

[мм]	Количество зубьев на дюйм				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,9				•	
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	•	•			

PILOUS CARBIDE ART. 622

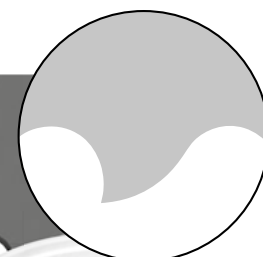


650. PILOUS CARBIDE


Универсальное применение для высоколегированных материалов. Повышенная производительность и износостойкость. Зубья выполнены в виде мощной трапеции.

[мм]	Количество зубьев на дюйм				
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
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	•		•		

PILOUS CARBIDE ART. 650



Классификация заготовки	Оптимальное решение
Инструментальные углеродистые стали (У7 – У13А)	Pilous M42 Art.430/431/457
Инструментальные легированные стали (7ХЗ / 8ХЗ, 8ХФ, 11ХФ, 9ХВГ, 9ХС, ХВГ, Х12, Х12МФ / Х12Ф1, 5ХВ2СФ / 6ХВ2С, 6Х6В3МФС (ЭП569), 5ХНМ, 5ХНВ / 5ХНВС /5ХГМ, 5Х3В3МФС /4Х2В2МФС)	Pilous M42 Art.430/431/457
Инструментальные быстрорежущие стали (Р18, Р9, Р6М5, 11РЗАМ3Ф2, Р6М5Ф3, Р12Ф3, Р18К5Ф2, Р9К5, Р6М5К5, Р9М4К8, Р2АМ9К5)	Pilous M42 Art.430/431/457
Конструкционные углеродистые стали (ст.20 / ст.15 / ст.25ст.30 / ст.25 / ст.35ст.40 / ст.35 / ст.45 / 40Гст.45 / 40Х / ст.50 / 50Г2ст.50 / ст.45 / 50Г / 50Г2 / ст. 55ст.60 / ст. 55 / 65Гст.65 / ст.60 / ст.70ст.70 / 65Гст.75 / ст.70 / ст.80 / ст.85ст.80)	Pilous M42 Art.430/431/457
Конструкционные легированные стали (15Г – 65Г, 20ХМ, 30ХМ / 35ХМ, 35ХРА, 35ХМ / 40Х, 40ХН, 30ХМ, 35ХГСА, 18ХГТ / 30ХГТ, 25ХГТ, 12ХН3А, 12Х2Н4А, 20ХН2М, 14ХГСН2МА, 20ХГР, 20ХГР / 20ХН3А, 20ХН2М, 12ХН3А, 12ХН2, 40Х / 45Х / 38ХА 40ХН / 40ХС 40ХФ / 40ХР, 50Х / 40Х, 45Х, 50ХН, 50ХФА, 35ХГСА / 30ХГС, 30ХГСА, 30ХГТ, 35ХМ, 40ХФА / 40Х, 65Г, 50ХФА, 30Х3МФ, 40ХН / 45ХН, 50ХН, 38ХГН, 40Х, 35ХГФ, 40ХНР, 40ХНМ, 30ХГВТ, 12ХН3А / 12ХН2, 20ХН3А, 25ХГТ, 12Х2Н4А, 20ХНР, 30ХН3А / 30Х2ГН2, 25Х2ГНТА, 34ХН2М, 12Х2Н4А 20ХГНР, 12ХН2, 12ХН3А, 20Х2Н4А, 20ХГР, 38Х2МЮА / 38Х2ЮА, 38ХВФЮ, 20Х3МВФ, 38Х2Ю, 40ХН2МА / 40ХГТ, 40ХГР, 30Х3МФ, 45ХН2МФА, 38Х2Н2МА / 40Х2Н2МА / 38Х2Н2ВА)	Pilous M42 Art.430/431/457
Конструкционные рессорно-пружинные стали (60Г / 65Г, 70Г, 60С2А / 60С2Н2А, 60С2Г, 50ХФА, 60С2Г, 60С2ХА / 60С2ХФА, 60С2Н2А, 70С2ХА)	Pilous M42 Art.430/431/457
Конструкционные теплоустойчивые стали (12Х1МФ, 25Х1МФ, 15Х5М, 20Х3МВФ, 20Х1М1Ф1ТР)	Pilous M42 Art.430/431/457
Подшипниковые стали (ШХ15 / ШХ9, ШХ12, ШХ15СГ, ШХ15СГ / ХВГ, ШХ15, 9ХС, ХВСГ ШХ20СГ)	Pilous M51 Art.531
Нержавеющие ферритные стали (08Х13 – AISI 409, 12Х13 – AISI 410, 12Х17 – AISI 430)	Pilous M51 Art.531
Нержавеющие мартенситные стали (20Х13 – AISI 420, 30Х13– AISI 420, 40Х13 – AISI 420, 14Х17Н2 – AISI 431 мартенситно-ферритная)	Pilous M51 Art.531
Нержавеющие аустенитные стали (12Х18Н10Т – AISI 321, 08Х18Н10 – AISI 304, 08Х17Н13М2 – AISI 316, 12Х15Г9НД – AISI 201)	Pilous M51 Art.537/544 Pilous Carbide Art. 620/622/650
Серые чугуны (СЧ 10 – СЧ 45)	Pilous M42 Art.430/431/457
Ковкие чугуны (Белые Чугуны) (КЧ-20-3)	Pilous M51 Art. 537/544 Pilous Carbide Art. 620/622/650
Высокопрочные чугуны (ВЧ 60, ВЧ 100)	Pilous M51 Art. 537/544 Pilous Carbide Art. 620/622/650
Титановые сплавы (высокопрочные конструкционные, жаропрочные, химические)	Pilous M51 Art. 537/544 Pilous Carbide Art. 620/622/650

Поставки гарантирует
центральный склад сырья в
городе Санкт-Петербург 



Своевременные поставки по
всей территории Российской
Федерации 