

LENOX 
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ



Биметаллические ленточные пилы **Classic u Classic Pro**



Универсальная пила позволяет резать широкий спектр материалов - от конструкционных до инструментальных и нержавеющей 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 режущей 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 нержавеющей 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 нержавеющей 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				o	o	o
34 x 1,1			•	•	•	•
41 x 1,3		•	•	••	••	•
54 x 1,3		•	•	•	•	
54 x 1,6	•	•	•	••	•	•
67 x 1,6	•	••	••	•	•	•
80 x 1,6	•	•	•			

o - 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+**



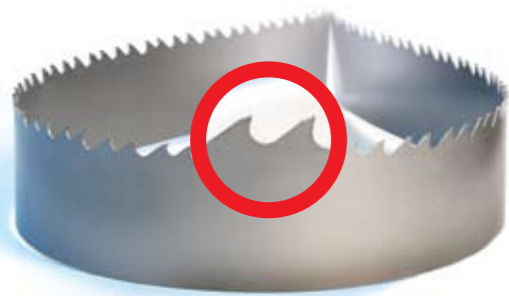
Эти пилы обладают всеми свойствами пил Rx+, но, в дополнение, их главным преимуществом является покрытие из нитрида титана и алюминия (AlTiN). Прочное покрытие защищает каждый зуб от перегрева и преждевременного износа. Пилы Armor Rx+ не требуют предварительной обкатки.

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.

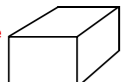
Типоразмеры полотна ARMOR CT BLACK

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 необходимый размер заготовки, подберите подходящий шаг зуба.

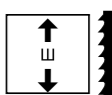
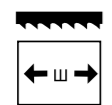
Квадратные/прямоугольные сплошного сечения



Определите ширину разреза (Ш)

Дюймов	Зубьев на дюйм (ТР)	мм
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/10	20
.5	6/8 5/8	25
.6		30
.7		35
.8		40
.9		45
1		50
1.25	4/6	75
1.5	3/4	100
2	2/3	150
2.5		200
3		250
3.5		300
4		350
4.5		400
5		450
5.5		500
6	1.0/1.3	600
7		700
8		800
9		900
10		1000
11	.7/1.0	1100
12		1200

Ширина разреза (Ш)



Круглые сплошного сечения



Определите диаметр (Д)

Дюймов	Зубьев на дюйм (ТР)	мм
.1	14/18	5
.2	10/14	10
.3	8/12	15
.4	6/10	20
.5	6/8 5/8	25
.6		30
.7		35
.8		40
.9		45
1		50
1.25	4/6	75
1.5	3/4	100
2	2/3	150
2.5		200
3		250
3.5		300
4		350
4.5		400
5		450
5.5		500
6	1.0/1.3	600
7		700
8		800
9		900
10		1000
11	.7/1.0	1100
12		1200

Диаметр (Д)



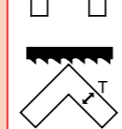
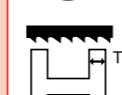
Трубы/стальные конструкции



Определите толщину стенки (Т)

Дюймов	Зубьев на дюйм (ТР)	мм
.05	14/18	1
.10	10/14	2
.15	8/12	3
.20	6/10	4
.25	6/8 5/8	5
.30		6
.35		7
.40		8
.45	4/6	9
.50		10
.60		15
.70	3/4	20
.80		25
.90		30
1		35
1.5	2/3	40
2		50

Толщина стенки (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 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 %.

Смазочно-охлаждающая жидкость LENOX Band-Ade®



Lenox **BAND-ADE** - это концентрат полусинтетических масел (является смесью минеральных и синтетических масел):

- не содержит хлор, серу, силикон, нефтяные масла и сульфаты;
- высокие смазывающие и охлаждающие свойства;
- антибактериальные добавки, значительно продлевающие срок службы раствора;
- превосходные антикоррозийные свойства;
- добавки, снижающие пенообразование и препятствующие излишнему разбрызгиванию раствора;
- поверхность заготовки готова для окраски и сварки;
- снижает износ деталей станка и увеличивает стойкость инструмента;
- биологически разлагаемая жидкость.

Область применения:

- углеродистые стали, чугунные сплавы, цветные металлы;
- подходит как для заготовок небольшого, так и широкого сечения.

Внимание:

Качество раствора зависимо от жесткости воды и чувствительно к загрязнениям. Может смешиваться с другими маслами с образованием осадка. Не применять при обработке магния.

Синтетическая СОЖ Lenox Saw Master



- превосходные охлаждающие свойства,
- антибактериальные добавки, значительно продлевающие срок службы раствора;
- превосходные антикоррозийные свойства;
- добавки, снижающие пенообразование и препятствующие излишнему разбрызгиванию раствора;
- простота в обращении, не оставляет масляных разводов, поверхность готова для окраски и сварки;
- снижение нагрузок во время резания, что значительно снижает износ деталей станка;
- не смешивается с другими маслами, что облегчает очистку раствора;
- качество раствора не зависит от жесткости и уровня загрязнения воды;

Область применения:

- универсальная в использовании СОЖ;
- низколегированные и легированные стали.

Внимание:

Не применять при обработке магния.

Синтетические СОЖ Lenox LUBE и Lenox C/AL LUBE для нанесения распылением (масляный туман):

- новая формула раствора особенно эффективна в системах экономичной подачи СОЖ;
- не содержит хлор, серу, силикон, нефтяные масла и сульфаты. Абсолютно безопасна для оператора;
- высокие смазывающие и охлаждающие свойства;
- простота в обращении, не оставляет масляных разводов, поверхность готова для окраски и сварки;
- совместима с СОЖ Lenox Band-Ade, полностью биологически разлагаемая жидкость.

Область применения:

Lenox LUBE - углеродистые, легированные, инструментальные и нержавеющие стали, профильные заготовки, в том числе тонкостенный профиль.

Lenox C/AL LUBE - цветные металлы и сплавы на их основе, в частности алюминиевые и медные.

Внимание: Использовать жидкость в оригинальной таре. Не смешивать с водой.

Центральный офис

Санкт-Петербург

пер. Челиева, д. 13

193230

Эл. почта: stanok@rosmark.ru

Проект «Ленточнопильные станки»

(812) 336-27-13

Проект «Ленточные пилы»

(812) 336-27-26

Проект «Оборудование»

(812) 336-27-27

Телефоны в филиалах

Москва

(495) 737-63-85

Екатеринбург

(343) 269-10-49

Новосибирск

(383) 209-02-91

Владимир

(4922) 49-40-16

Пермь

(342) 240-51-35

Волгоград

(8442) 26-54-45

Ростов-на-Дону

(863) 227-87-06

Воронеж

(4732) 39-48-66

Самара

(846) 335-54-51

Ижевск

(3412) 90-08-15

Тула

(4872) 31-92-47

Красноярск

(391) 268-21-76

Уфа

(347) 241-32-99

Н. Новгород

(831) 259-89-95

Челябинск

(351) 740-87-65

Н. Тагил

(3435) 37-70-59

Ярославль

(4852) 59-98-77

www.rosmark-steel.ru