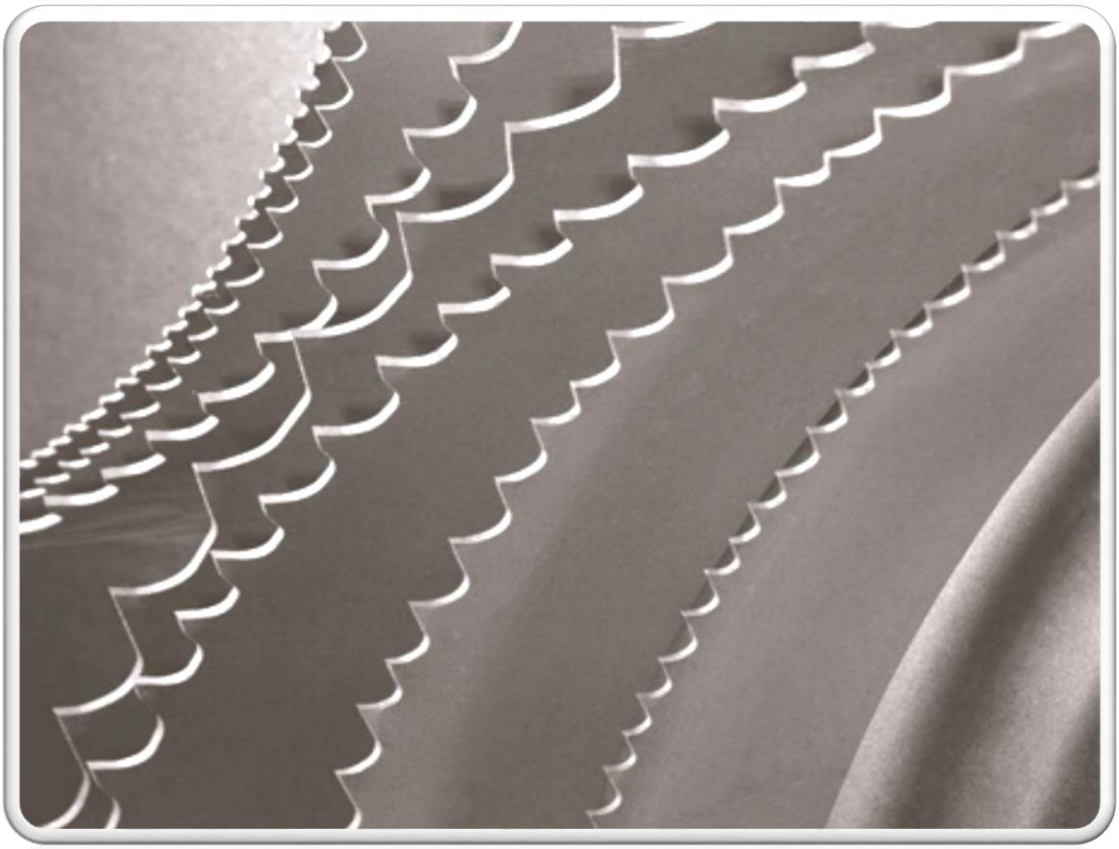
KAMERAD HR



БИМЕТАЛЛИЧЕСКИЕ и Твердосплавные ПИЛЫ

ООО «ЛЕССАНТ», г. Санкт-Петербург, Витебский пр.11, литера С, помещение 2016

(812)325-52-01, lessant@mail.ru

KAMERAD HR Bi-Metal M42-универсальная пила

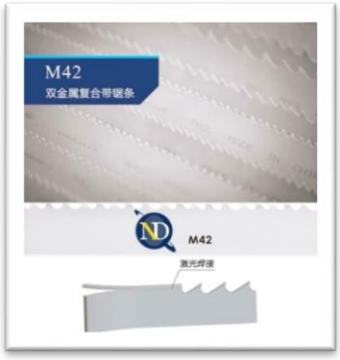


ТАБЛИЦА НОМЕНКЛАТУРНОГО РЯДА KAMERAD M42 (T/P/H)

	2/3	3	3/4	4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14	14/18
13*0.6		*		*			*	*	*	*	*
20*0.9		*		*	*	*	*	*	*		
27*0.9	*		*		*	*	*	*	*		
34*1.1	*		*		*	*	*	*			
41*1.3	*		*		*						
54*1.6	*		*		*						

ПРИМЕНЕНИЕ

-Все виды заготовок в виде труб, профилей и монолитных заготовок из черного металла и инструментальных сталей.
-Широкий спектр размеров и шагов для различных видов заготовок (как монолитных, так и пустотелых)

Описание пилы

-Кончик зуба из быстрореза M42 (Аналог 11Р2М10К8).
- Основа пилы из пружинно-рессорная стали, аналог 45ХГНМФА.
-Твердость зуба HRC 65-67.
-Угол наклона зуба от 0-16 градусов (T/P/H) в зависимости от шага позволяет использовать пилы на различных заготовках.
-Технология тонкого шлифования наконечника зуба обеспечивает равную высоту, остроту и гладкость кончика зуба по сравнению с традиционным процессом фрезерования, что повышает износостойкость зуба и облегчает сглаживание зубчатой канавки зуба;
-Передовая технология закалки в масле и непрерывного отпуска позволяет достигнуть максимальной твердости кончика зуба и увеличить прочность основы.

-Уникальная технология процесса термообработки решает проблему изгиба лезвия и S-образного изгиба пильного полотна, повышая стабильность пиления и эффективность пиления;
- Технология прецизионного расщепления улучшает чистовую отделку и геометрические допуски распиливаемой поверхности;

KAMERAD HR Bi-Metal Profile -пила по профилю

ТАБЛИЦА НОМЕНКЛАТУРНОГО РЯДА KAMERAD Profile

	2/3	3/4	4/6
27*0.9		*	*
34*1.1		*	*
41*1.3		*	*

Типа зуба ПРОФИЛЬ Р

ПРИМЕНЕНИЕ

-Все виды заготовок в виде труб, профилей, балок, швеллеров, уголков
-Идеальная пила для пакетной резки труб и круглых и квадратаных

Описание пилы

-Кончик зуба из быстрореза М42 (Аналог 11Р2М10К8).
- Основа пилы из пружинно-рессорная стали, аналог 45ХГНМФА.
-Твердость зуба HRC 65-67.
-Угол наклона зуба от 10 градусов
-Усиленный кончик зуба (профиль зуба-Р), который выдерживает ударные нагрузки
-разводка шире, чем у обычных универсальных пил М42. Способна избежать заклинивания пилы в заготовки, при резки пакетом или больших профильных сечений
-Технология тонкого шлифования наконечника зуба обеспечивает равную высоту, остроту и гладкость кончика зуба по сравнению с традиционным процессом фрезерования, что повышает износостойкость зуба и облегчает сглаживание зубчатой канавки зуба;

KAMERAD HR M51-мощная пила

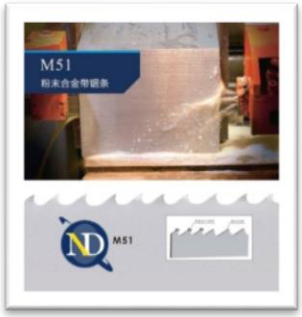


ТАБЛИЦА ШАГОВ KAMERAD M51 (T/H)

	0.75/1	1/1.2	1.4/2	1.7/2.5	2/3	3/4	4/6		
27*0.9					*	*	*		
34*1.1					*	*	*		
41*1.3			*	*	*	*			
54*1.6	*	*	*	*	*	*			
67*1.6	*	*	*	*	*				

ПРИМЕНЕНИЕ

-Монолитные заготовки большого и среднего сечения, толстостенные трубы.
- Форма зуба была специально разработана, чтобы быть более универсальной и подходящей для пиления различных нержавеющих сталей, некоторых марок титана, инструментальных сталей, легированных сталей, штамповых сталей, некоторых марок бронзы, дюралюминия.

ОПИСАНИЕ

-Кончик зуба из быстрореза M51 (Аналог 12Р10М4К10)
-Основа пилы из пружинно-рессорная стали (налог 45ХГНМФА).
-Твердость зуба HRC 67-69.
-Угол наклона зуба 10-16 градусов в зависимости от шага и типа зуба
-Кончик зуба и основа пилы подвергаются раздельной термообработке и сварки.
-Зуб M51 упрочнен в вакуумной печи.
-Обработанная спинка пилы из пружинной стали с высоким содержанием хрома увеличивает боковую несущую способность задней части ленточной пилы, делая материал основы более устойчивым к усталости.

KAMERAD HR TCT-пила с твердосплавными напайками

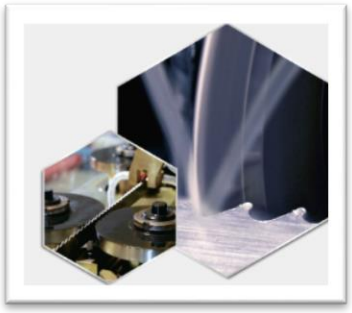


ТАБЛИЦА ШАГОВ KAMERAD TCT

	1/1.5	1.4/2	1.7/2.5	2/3	3/4
27*0.9				*	*
34*1.1				*	*
41*1.3		*	*	*	*
54*1.6	*	*	*	*	
67*1.6	*	*	*	*	

ПРИМЕНЕНИЕ

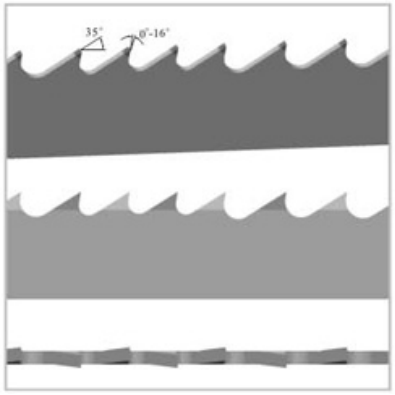
-жаропрочные сплавы, титановые сплавы, труднообрабатываемые материалы
-болванки большого сечения

Описание

-Напайка представляет собой карбид вольфрама марки Sandvik.
-Имеет высокую твердость, ударную вязкость, износостойкость.
-Зубья с разводкой универсального применения. Форма зуба -трапеция

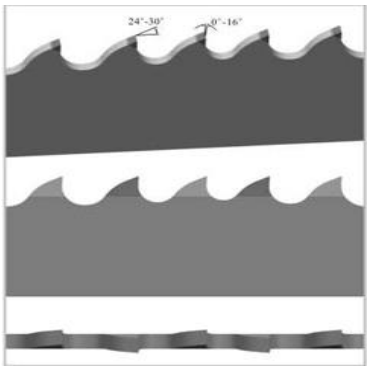
ТИПЫ ПРОФИЛЯ ЗУБА пил KAMERAD

ПРОФИЛЬ Т	ПРИМЕНЕНИЕ





ПРОФИЛЬ Н	ПРИМЕНЕНИЕ





ПРОФИЛЬ Р	ПРИМЕНЕНИЕ

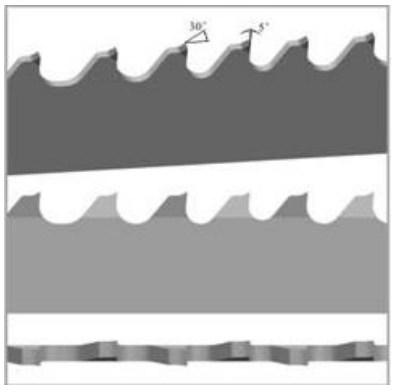
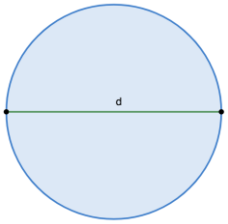




ТАБЛИЦА ВЫБОРА ШАГА ПИЛЫ для МОНОЛИТНЫХ ЗАГОТОВОК

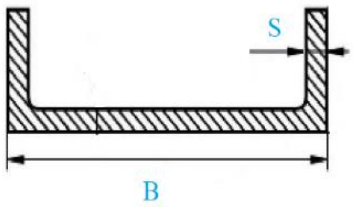
Шаг зуба (TPI)	Диаметр заготовки, мм d
10/14	От 3до 30
8/12	От 10 до 45
6/10	От 30 до 60
5/8	От 45 до 80
4/6	От 60 до 100
3/4	От 80 до 150
2/3	От 120 до 300
1,4/2	От 200 до 500

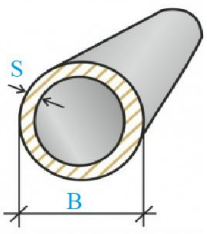


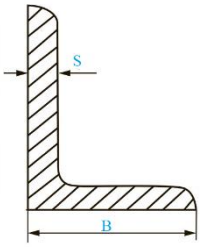
Уточнение «Кроны»: исправлены заголовки столбцов; исходные значения сохранены.

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ШАГА ПИЛЫ для ПУСТОТЕЛЫХ ЗАГОТОВОК

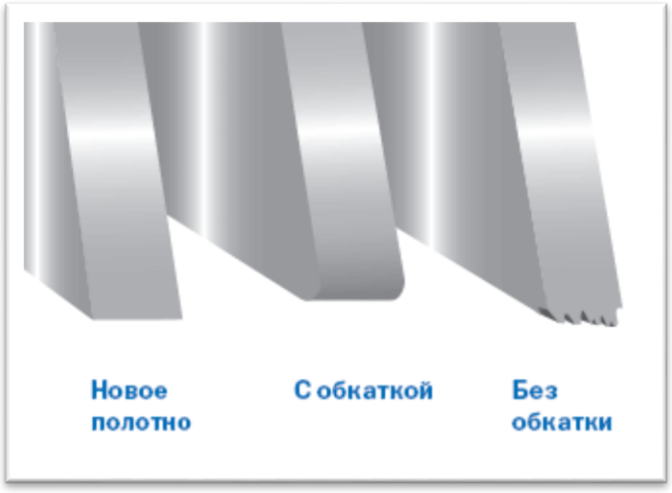
Толщина стенки B// S мм	20	40	60	80	100	120	150	200	300
2	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12
3	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10
4	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
5	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	4/6
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
8		6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
20			4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50						3/4	2/3	2/3	2/3
75								1.5/2	1.5/2
100									1.5/2







ОБКАТКА ЛЕНТОЧНОЙ ПИЛЫ



Целью обкатки ленточной пилы является формирование микро-радиуса, как результат- упрочнение режущей кромки зуба. Данный процесс позволяет увеличить ресурс пилы более чем на 20-40%.

1.Для биметаллических ленточных пил начинайте резание при скорости опускания пильной рамы (подачи) 50% и скорости вращения пилы 80-90% от рабочих параметров.

2.При возникновении вибрации необходимо постепенно снижать скорость вращения пилы до его полного устранения. При невозможности устранить вибрацию необходимо проверить состояние (блоки направляющих, шкивы и т.д.), качество СОЖ, характеристики разрезаемого материала.

3.Даже в условиях обкатки при резании большинства материалов, должна сформироваться витая стружка.

4.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 увеличить на 30-40%. Для твердосплавных пил начинайте резания при скорости опускания пильной рамы (подача) 40% и скорости вращения ленточной 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 150-200см2 на один погонный метр длины.

5.Повышайте скорость вращения пилы постепенно, не более чем на один метр за раз. Средняя толщина стружки при обкатки должна быть в пределах 0,002мм

6.При резании заготовок с твердостью 20-24HRC рекомендуется снижать скорость на 10%, с твердостью 24-28HRC на 20%, 28-32 HRC на 30% 32-38 HRC на 40%, свыше 38HRC на 50%.



ООО « ЛЕССАНТ» г. Санкт-Петербург,

Витебский проспект 11, литера С,
помещение 320

(812)325-52-01 *lessant@mail.ru*

Сайт: www.lessant.ru