

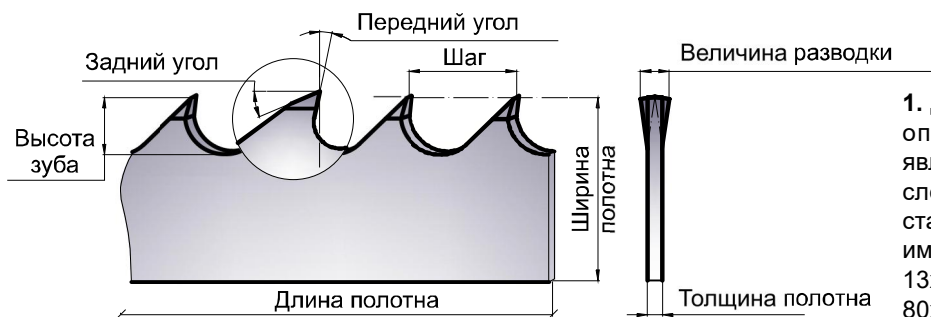


Милиос инструмент
(4822) 416-077, 33-99-55
www.milios.ru



ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ VI-MENS

www.vimens.ru



1. Длина х ширина х толщина – данные параметры определяются моделью станка и, как правило, являются величинами постоянными. Эти размеры сложились издавна из типоразмеров выпускаемой стали «Бирмингемского проката». Ширина и толщина имеют следующий стандартный ряд в мм: 10х0,9; 13х0,9; 20х0,9; 27х0,9; 34х1,1; 41х1,3; 54х1,6; 67х1,6; 80х1,6.

2. Шаг - количество зубьев на дюйм (25,4 мм), обозначается цифрой и буквами tpi (англ. tooth per inch – зубьев на дюйм). Например: 2 tpi, 3 tpi, 3/4 tpi, 6/10 tpi.

Различают ленточные пилы с постоянным и переменным шагом.

Ленточные пилы с постоянным шагом – все зубья пилы находятся на одинаковом расстоянии друг от друга и имеют одинаковую форму межзубной впадины. В основном используются для резки цельных заготовок из мягких материалов и не металлов.



Пример:
Шаг 3 tpi означает, что расстояние между зубьями постоянно и равно:

$$t \approx \frac{25,4}{3} = 8,46 \text{ мм}$$

Ленточные пилы с переменным шагом – зубья пилы находятся на различном расстоянии друг от друга и имеют периодически изменяющуюся форму межзубной впадины. Это обеспечивает снижение вибраций и шума при резании, исключает явление резонанса, расширяет диапазон размеров обрабатываемых заготовок в сравнении с постоянным шагом.



Пример:
Шаг 4/6 tpi означает, что расстояние между зубьями переменное и равно:

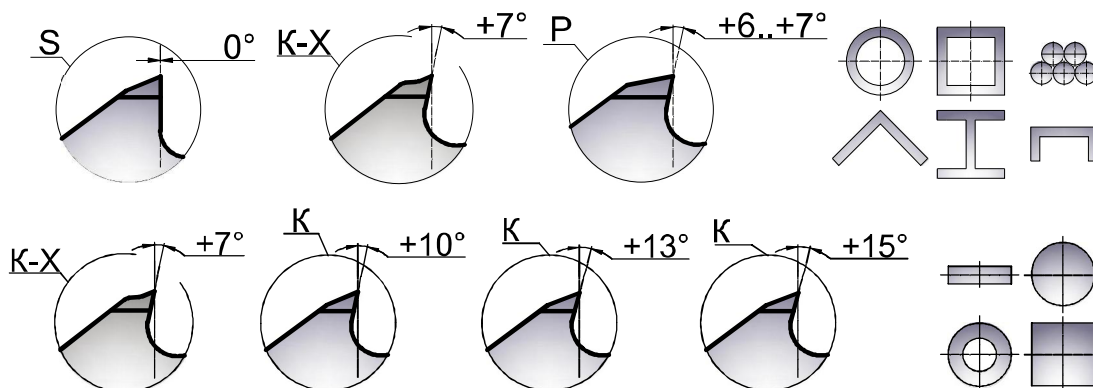
$$t_{\text{максимум}} \approx \frac{25,4}{4} = 6,35 \text{ мм}$$

$$t_{\text{минимум}} \approx \frac{25,4}{6} = 4,23 \text{ мм}$$

3. Передний угол - определяет режущую способность пилы. Увеличение переднего угла облегчает врезание в материал, уменьшается деформация срезаемого слоя, улучшается образование стружки, уменьшается сила резания и затрачиваемая мощность, улучшается качество обрабатываемой поверхности. Уменьшение переднего угла повышает стойкость зуба к ударным нагрузкам, износостойкость и теплостойкость режущих кромок.

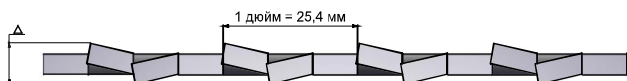
Биметаллические ленточные пилы имеют передние углы от 0° до +18°. Твердосплавные ленточные пилы имеют передний угол +7°..+10° и -12°.

Величина переднего угла определяет тип зуба и область применения пилы в целом.

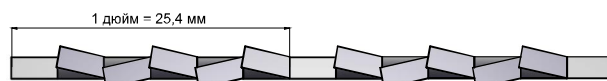


4. Величина разводки – величина отклонения зубьев пилы вправо-влево от плоскости полотна.

Разводка для пил с постоянным шагом



Разводка для пил с переменным шагом



Различают 5 типов ленточных пил в зависимости от материала режущей кромки:

1. Ленточные пилы из углеродистой инструментальной стали.

Изготавливаются из высококачественных углеродистых сталей.

Различают 3 основных вида углеродистых пил:

- 1) зубья и полотно-основа имеют одинаковую твердость;
 - 2) зубья имеют более высокую твердость, чем полотно-основа;
 - 3) зубья и спинка имеют более высокую твердость, чем полотно основа.
- Твердость зубьев углеродистых пил – до 62 HRC, красностойкость – до 200 °С.

Основное назначение – резка пищевых продуктов, резка древесины и резка металлов в единичном производстве.



2. Биметаллические ленточные пилы.

Изготавливаются из полотна основы из пружинной стали (аналог 45ХГНМФА) и режущей части из быстрорежущей стали.

Основное назначение – резка металлов и сплавов, резка полимерных материалов.

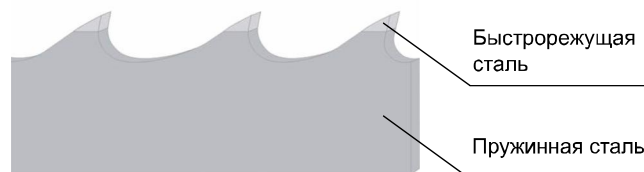
Различают 3 основных вида быстрорежущей стали для режущих кромок биметаллических ленточных пил:

M2 (Матрикс) - аналог Р6М5, твердость режущих кромок 62-66 HRC;

M42 - аналог 11P2M10K8, твердость режущих кромок 67-69 HRC;

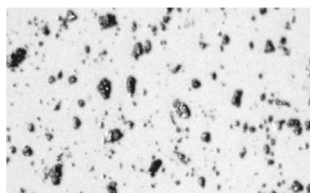
M51 - аналог 12P10M4K10, твердость режущих кромок 69-70 HRC, красностойкость 500-640 °С.

Различие стали M2, M42 и M51 – это способ получения: сталь M51 получена методом порошковой металлургии, M2 и M42 стандартным методом электро-шлаковой или электро-дуговой плавки.

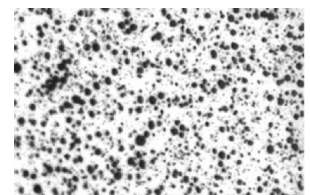


Химический состав сталей M2, M42 и M51

Марка стали	C, %	Cr, %	Mo, %	V, %	W, %	Co, %	Si, %	P, %	S, %
M2	0,82~0,92	3,5~4,5	4,5~5,5	1,7~2,1	6,0~7,0	≤0,50	≤0,50	≤0,03	≤0,03
M42	1,05~1,15	3,5~4,5	9,0~10,0	0,9~1,3	1,2~1,9	7,5~8,5	≤0,70	≤0,03	≤0,03
M51	1,2~1,35	3,8~4,5	3,2~3,9	3,0~3,5	9,0~10,0	9,5~10,5	≤0,45	≤0,03	≤0,03



Структура стали M42



Структура стали M51

Соотношение механических характеристик сталей M2, M42 и M51

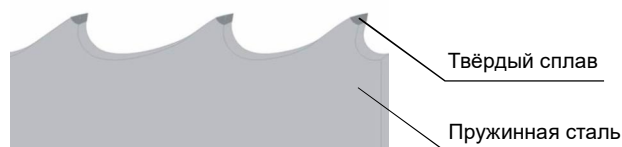
Марка стали	Красностойкость	Износостойкость	Вязкость	Шлифуемость	Прочность на сжатие	Твердость, HRC
M2						62-66
M42						67-69
M51						69-70

3. Твердосплавные ленточные пилы.

Изготавливаются из полотна основы из пружинной стали и режущей части из твердого сплава.

Назначение – резка труднообрабатываемых металлов и сплавов.

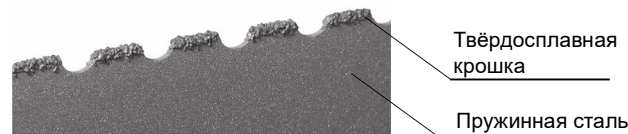
Твердость зубьев пил без покрытия достигает 1700 HV, с покрытием – до 3400 HV, красностойкость более 800 °С.



4. Ленточные пилы с твердосплавной крошкой.

Изготавливаются из полотна основы из пружинной стали и режущей части из твердосплавной крошки различной зернистости.

Основное назначение – резка строительного камня, кремния, стекла, стекловолокна, мрамора и т.д.



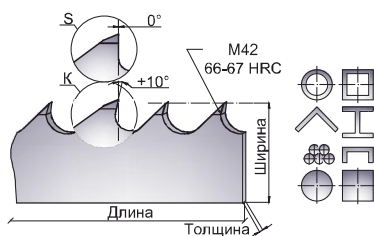
5. Ленточные пилы с алмазной крошкой.

Изготавливаются из полотна основы из пружинной стали и режущей части из алмазной крошки (в качестве сырья используется синтетический алмаз).

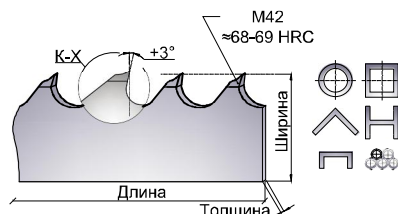
Основное назначение – резка строительного камня, кремния, стекла, графита (в том числе после сильного обжига), мрамора и т.д.

Все пилы VI-MENS делятся на 3 уровня:

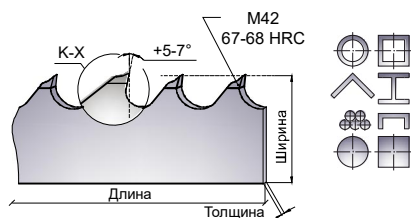
- | | |
|---|--|
|  - стандартные пилы, универсального применения |  - пилы среднего уровня для широкого применения |
|  - пилы высокого уровня для решения сложных задач |  - пилы для специального применения |



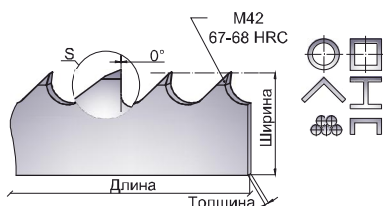
- универсальные пилы 1 уровня;
- для резки конструкционных сталей и цветных металлов.



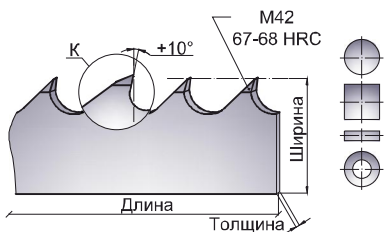
- универсальные пилы 1 уровня;
- для эффективной резки профильных заготовок;
- для резки конструкционных сталей.



- универсальные пилы 1 уровня;
- для резки смешанной номенклатуры заготовок без замены пилы;
- для резки конструкционных сталей и цветных металлов;



- универсальные пилы 2 уровня;
- для профильных заготовок, сплошных заготовок с размерами до 150 мм;
- для резки конструкционных и низколегированных сталей, чугунов.



- универсальные пилы 2 уровня;
- для сплошных заготовок;
- для резки конструкционных и низколегированных сталей, цветных металлов, чугунов.

VI-MENS art.100 M42

1

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
Ширина х Толщина	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,65					S	S	S
20x0,90			K	S	S	S	S
27x0,90	K	K	K	S	S	S	S
34x1,10	K	K	K	S	S	S	
41x1,30	K	K	K				
Длина реза, мм	120-350	80-150	50-100	35-80	25-60	20-50	0-20

S - стандартный зуб, K - зуб-крючок

VI-MENS art.154 M42

1

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:	
Ширина х Толщина	3/4	4/6
27x0,90	K-X	K-X
34x1,10	K-X	K-X
41x1,30	K-X	K-X
Длина реза, мм	80-150	50-100

K-X - усиленный крючок

VI-MENS art.157 M42

2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
Ширина х Толщина	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20x0,90					K-X
27x0,90		K-X	K-X	K-X	K-X
34x1,10	K-X	K-X	K-X	K-X	
41x1,30	K-X	K-X	K-X		
Длина реза, мм	120-350	80-150	50-100	30-80	10-40

K-X - усиленный крючок

VI-MENS art.101 M42

2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:			
Ширина х Толщина	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,65	S	S	S	S
20x0,90	S	S	S	S
27x0,90	S	S	S	S
34x1,10	S	S	S	
41x1,30	S	S		
Длина реза, мм	35-80	25-60	20-50	0-20

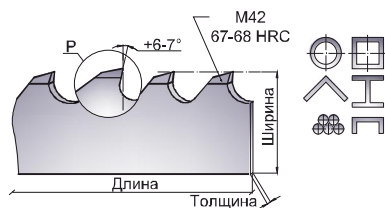
S - стандартный зуб

VI-MENS art.102 M42

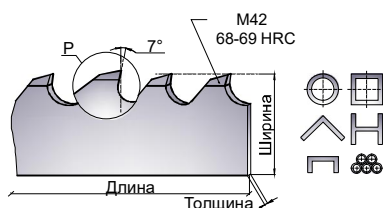
2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
Ширина х Толщина	1/1,3	1,4/2	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8
20x0,90						K	K
27x0,90				K	K	K	K
34x1,10		K		K	K	K	K
41x1,30		K		K	K	K	K
54x1,30			K	K	K	K	K
54x1,60	K		K	K	K	K	K
67x1,60	K		K	K			
80x1,60	K		K	K			
Длина реза, мм	540-1200	250-600	290-550	120-350	80-150	50-100	35-80

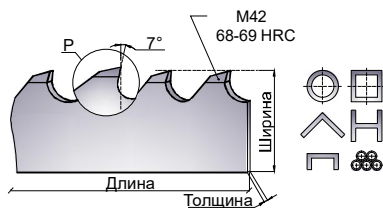
K - зуб-крючок



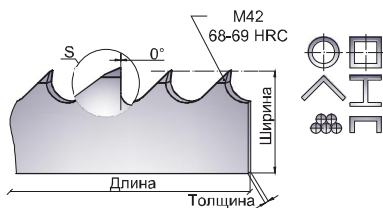
- специальные пилы для резки профильных заготовок;
- специальная форма зуба с усиленной спинкой для лучшего восприятия ударных нагрузок;
- для резки конструкционных и низколегированных сталей.



- специальные пилы для высокопроизводительной резки профильных заготовок;
- специальная форма зуба с усиленной спинкой для лучшего восприятия ударных нагрузок;
- для резки конструкционных, низколегированных и нержавеющей сталей.



- специальные пилы для высокопроизводительной резки профильных заготовок с внутренними напряжениями;
- увеличенная разводка для расширения канала пропила, что исключает защемление пилы в заготовке;
- специальная форма зуба с усиленной спинкой для лучшего восприятия ударных нагрузок;
- для резки конструкционных, низколегированных и нержавеющей сталей.



- универсальные пилы 3 уровня;
- высокий срок службы, плавность хода и чистота реза;
- для высокопроизводительной резки профильных заготовок, сплошных заготовок с размерами до 150 мм;
- для резки конструкционных, легированных, нержавеющей сталей, чугунов.

VI-MENS art.107 M42

2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
Ширина x Толщина	2/3	3/4	4/6	5/8	8/11
41x1,30				P	
54x1,30	P	P	P		
54x1,60	P	P	P		
67x1,60	P	P	P		
Длина реза, мм	120-350	80-150	50-100	35-80	10-40

P - профильный зуб

VI-MENS art.104 M42

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16
20x0,90			P	P	P	P
27x0,90		P	P	P	P	P
34x1,10	P	P	P-CD	P	P-CD	P
41x1,30	P	P	P-CD	P	P	P
54x1,30	P	P	P-CD	P		
54x1,60	P	P-CD	P	P-CD		
67x1,60	P	P-CD	P	P-CD		
Длина реза, мм	130-310	80-160	50-90	40-70	10-50	<20

P - профильный зуб, CD - исполнение с покрытием

VI-MENS art.104 SHR M42

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16
34x1,10		P				
41x1,30	P	P-CD	P	P-CD		
54x1,30	P	P				
54x1,60	P	P-CD	P	P-CD		
67x1,60	P	P-CD	P	P-CD		
Длина реза, мм	130-310	80-160	50-90	40-70	10-50	<20

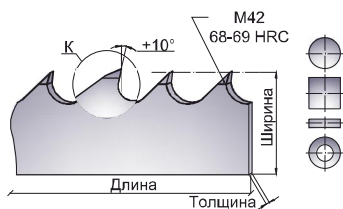
P - профильный зуб, CD - исполнение с покрытием

VI-MENS art.108 M42

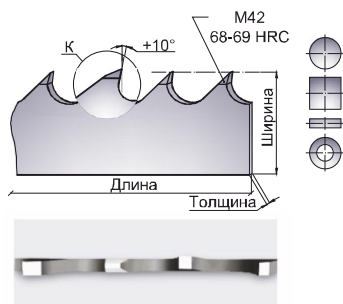
3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27x0,90	S	S	S	S	S	S
34x1,10	S	S	S	S	S	
41x1,30	S	S	S	S		
54x1,30				S		
Длина реза, мм	80-150	50-100	35-80	25-60	20-50	0-20

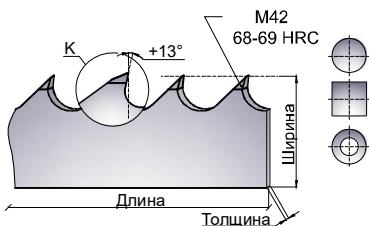
S - стандартный зуб



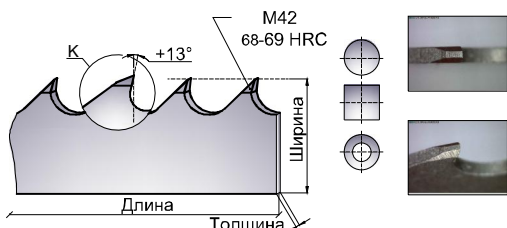
- универсальные пилы 3 уровня;
- высокий срок службы, плавность хода и чистота реза;
- для высокопроизводительной резки сплошных заготовок;
- для резки конструкционных, легированных, нержавеющей сталей.



- пила 3 уровня со шлифованными режущими кромками;
- максимальная острота и точность геометрии;
- высокий срок службы, плавность хода и чистота реза;
- для высокопроизводительной резки сплошных заготовок;
- для резки конструкционных, легированных, нержавеющей сталей с пределом прочности до 1400 Н/мм².



- высокопроизводительная пила 3 уровня;
- шлифованный профиль зубьев в сочетании со ступенчатой разводкой;
- сниженное усилие резания и плавность хода с высоким сроком службы;
- для резки конструкционных, легированных, нержавеющей сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм².



- высокопроизводительная пила 3 уровня с высоким качеством и прямолинейностью реза;
- шлифованный профиль зубьев в сочетании со ступенчатой разводкой;
- сниженное усилие резания и плавность хода с высоким сроком службы;
- для резки конструкционных, легированных, нержавеющей сталей с пределом прочности до 1000 Н/мм².

VI-MENS art.109 M42

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
Ширина x Толщина	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90				K	K	K	K
34x1,10			K	K	K	K	K
41x1,30			K	K	K	K	K
54x1,30			K	K	K	K	
54x1,60		K	K	K	K	K	
67x1,60	K	K	K	K	K	K	
80x1,60	K	K	K	K	K		
Длина реза, мм	500-1200	500-1000	250-600	120-350	80-150	50-100	35-80

K - зуб-крючок

VI-MENS art.110 M42

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
Ширина x Толщина	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4			
27x0,90			K	K			
34x1,10		K	K	K			
41x1,30		K	K-CD	K	K-CD	K	K-CD
54x1,30		K	K-CD	K	K-CD	K	K
54x1,60	K	K	K-CD	K	K-CD	K	K-CD
67x1,60	K	K	K-CD	K	K-CD		
80x1,60	K	K	K-CD				
Длина реза, мм	500-1200	250-600	120-350	80-150			

K - зуб-крючок, CD - исполнение с покрытием

VI-MENS art.139 M42

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
Ширина x Толщина	0,7/1,0	1,0/1,4	1,2/1,6	1,4/1,8	1,8/2,5	2,5/3,4	
27x0,90						K	K-CD
34x1,10					K	K-CD	K
41x1,30				K	K	K-CD	K
54x1,30				K	K	K	K-CD
54x1,60		K	K	K-CD	K	K-CD	K
67x1,60	K	K	K	K-CD	K	K-CD	
80x1,60	K	K-CD	K	K-CD			
Длина реза, мм	800-2000	500-800	350-600	340-530	200-340	90-200	

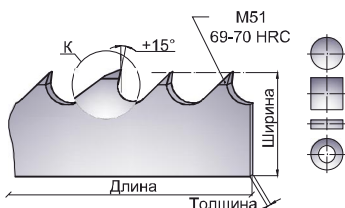
K - зуб-крючок, CD - исполнение с покрытием

VI-MENS art.149 M42

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
Ширина x Толщина	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27x0,90			K	K	K
34x1,10			K	K-CD	K
41x0,90			K	K	
41x1,30		K	K	K-CD	K
54x1,30		K	K	K	
54x1,60	K	K	K-CD	K	K
67x1,60	K	K	K-CD		
80x1,60	K	K			
Длина реза, мм	500-800	350-600	340-530	200-340	90-200

K - зуб-крючок, CD - исполнение с покрытием



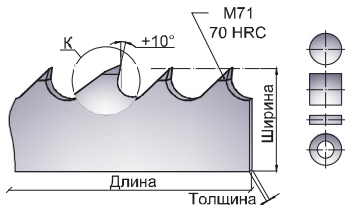
- пилы для резки средне- и труднообрабатываемых материалов 1 уровня;
- сверхположительный передний угол;
- специальная формула материала режущих кромок из быстрорежущей стали M51;
- для высокопроизводительной резки сплошных заготовок.

VI-MENS art.202 M51

1

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	1,0/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90			K	K	K	K
34x1,10			K	K	K	K
41x1,30		K	K	K	K	
54x1,60		K	K	K	K	
67x1,60	K	K	K			
Длина реза, мм	490-990	290-550	120-350	80-150	50-100	35-80

K - зуб-крючок



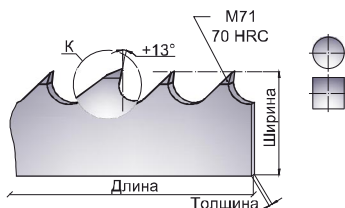
- пилы для резки труднообрабатываемых материалов 2 уровня;
- специальная формула материала режущих кромок из быстрорежущей стали M71 с высокой износостойкостью;
- для высокопроизводительной резки сплошных заготовок, заготовок с ковальной поверхностью;
- высокое качество изготовления обеспечивает прямолинейность и качество реза;
- для материалов с пределом прочности от 1000 Н/мм².

VI-MENS art.301 M71

2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
Ширина x Толщина	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90			K	K	K
34x1,10		K	K	K	
41x1,30		K	K	K	
54x1,60	K	K	K	K	
67x1,60	K	K	K		
Длина реза, мм	250-600	120-350	80-150	50-100	35-80

K - зуб-крючок



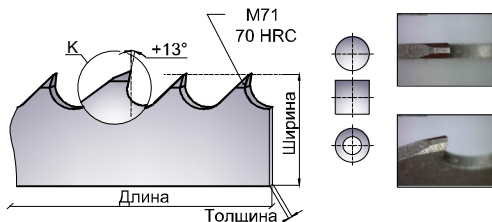
- пилы для резки труднообрабатываемых материалов 3 уровня;
- шлифованный профиль зубьев в сочетании со ступенчатой разводкой;
- сниженное усилие резания и плавность хода с высоким сроком службы;
- специальная формула материала режущих кромок из быстрорежущей стали M71 и шлифованные зубья;
- для материалов с пределом прочности от 1000 Н/мм².

VI-MENS art.307 M71

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	0,7/1,0	1,0/1,4	1,2/1,6	1,4/1,8	1,8/2,5	2,5/3,4
27x0,90						K
34x1,10					K	K
41x1,30				K	K	K
54x1,30				K	K	
54x1,60		K	K	K	K	K
67x1,60	K	K	K	K		
80x1,60	K	K	K	K		
100x1,60	K					
Длина реза, мм	800-2000	500-800	350-600	340-530	200-340	90-200

K - зуб-крючок



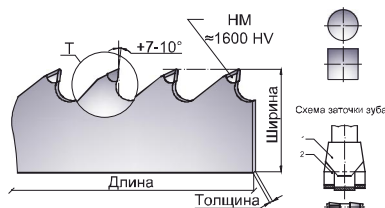
- пилы для резки труднообрабатываемых материалов 3 уровня с высоким качеством и прямолинейностью реза;
- шлифованный профиль зубьев в сочетании со ступенчатой разводкой;
- сниженное усилие резания и плавность хода с высоким сроком службы;
- специальная формула материала режущих кромок из быстрорежущей стали M71 и шлифованные зубья;
- для материалов с пределом прочности от 1000 Н/мм².

VI-MENS art.308 M71

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3	3/4	4/6
27x0,90				K	K	K
34x1,10				K	K	K
41x1,30			K	K	K	K
54x1,30			K	K		
54x1,60			K	K	K	
67x1,60		K	K	K		
80x1,60	K	K				
Длина реза, мм	800-2000	500-800	350-600	340-530	200-340	90-200

K - зуб-крючок



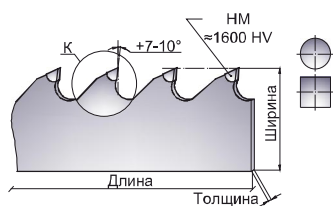
- универсальные пилы для резки всей номенклатуры металлов и сплавов;
- специальная заточка зуба;
- для заготовок с твердостью до 60-62 HRC.

VI-MENS art.604 HM

1

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/2	1,7/2	2/3	3/4
27x0,90						T
34x1,10					T	T
41x1,30			T	T	T	T
54x1,60			T	T	T	T
67x1,60		T	T	T	T	T
80x1,60	T	T	T			
Длина реза, мм	800-2000	500-800	250-500	200-300	130-250	90-150

T - трапецидальный зуб



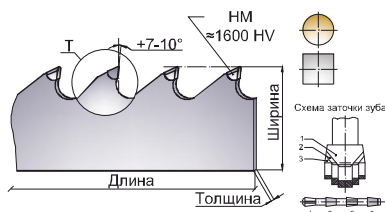
- надежная универсальная пила 2 уровня;
- пилы с разведенными зубьями;
- для резки всей номенклатуры металлов и сплавов, заготовок с ковальной поверхностью и окалиной;
- оптимальная геометрия с разделением стружки обеспечивает снижение сил резания и плавность хода.

VI-MENS art.501 HM

2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
Ширина x Толщина	0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/1,8	1,8/2,5	2,5/3,4
27x0,90				K	K
34x1,10				K	K
41x1,30			K	K	K
54x1,30				K	K
54x1,60			K	K	
67x1,60		K	K		
80x1,60	K	K	K		
100x1,60	K				
Длина реза, мм	800-2000	500-800	340-530	200-340	90-200

K - зуб-крючок



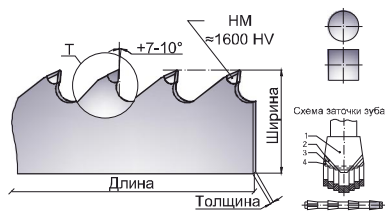
- универсальная пила 2 уровня для литых заготовок из цветных металлов;
- специальный твердый сплав, устойчивый к абразивному износу;
- трапецидальный неразведенный зуб со специальной заточкой, обеспечивающий высокую чистоту поверхности реза.

VI-MENS art.502 HM

2

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:			
Ширина x Толщина	0,85/1,15	1,4/2	2/3	3/4
13x0,80				T
20x0,90				T
27x0,90			T	T
34x1,10		T	T	T
41x1,30		T	T	T
54x1,30		T	T	
54x1,60	T	T	T	T
67x1,60		T		
Длина реза, мм	700-1200	250-500	130-250	90-150

T - трапецидальный зуб



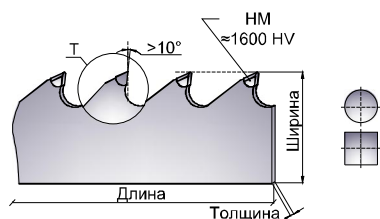
- высокопроизводительная ленточная пила 3 уровня;
- для резки конструкционных, цементируемых, термически-улучшенных и инструментальных сталей;
- трапецидальный неразведенный зуб со специальной заточкой, обеспечивающий разделение стружки;
- максимальные срок службы и производительность.

VI-MENS art.505 HM

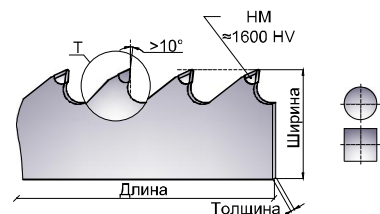
3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
Ширина x Толщина	0,85/1,15	1,0/1,4	1,2/1,6	1,4/2	1,7/2	2/3	3/4
27x0,90							T
34x1,10						T	T
41x1,30				T	T	T	T
54x1,30				T		T	
54x1,60	T	T	T	T	T	T	
67x1,60	T	T	T	T		T	T
80x1,60	T	T		T			
Длина реза, мм	700-1200	500-800	350-600	250-400	200-300	130-250	90-150

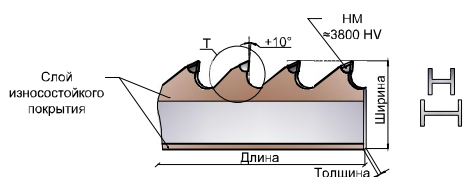
T - трапецидальный зуб



- высокопроизводительная ленточная пила 3 уровня для нержавеющей стали;
- режущие кромки из специального твердого сплава для вязких и высокопрочных материалов;
- трапециевидный неразведенный зуб со специальной заточкой, сверх-положительный передний угол для высокой мощности резания;
- максимальные срок службы и производительность.



- высокопроизводительная ленточная пила 3 уровня для никелевых сплавов;
- режущие кромки из специального твердого сплава для вязких и высокопрочных материалов;
- трапециевидный неразведенный зуб со специальной заточкой;
- высокоточный рез и длительный срок службы;
- максимальные срок службы и производительность.



- профессиональная пила с покрытием для резки профильных заготовок;
- запатентованная геометрия зубьев для прерывистого резания;
- прочная твердосплавная режущая кромка с износостойким покрытием;
- трапециевидный неразведенный зуб со специальной заточкой.

VI-MENS art.505 SV HM

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
Ширина x Толщина	1,4/2,0		2/3		3/4	
34x1,10					Т	
41x1,30	Т	T-CD	Т	T-CD	Т	T-CD
54x1,30					Т	
54x1,60	Т	T-CD	Т	T-CD		
67x1,60	Т	T-CD	Т	T-CD		
Длина реза, мм	340-530		200-340		90-200	

Т - трапециевидный зуб, CD - исполнение с покрытием

VI-MENS art.518 HM

3

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:		
Ширина x Толщина	1,0/1,4	1,4/2,0	2/3
41x1,30			Т
54x1,30		Т	Т
54x1,60		Т	Т
67x1,60	Т	Т	
80x1,60	Т		
Длина реза, мм	500-800	250-500	130-250

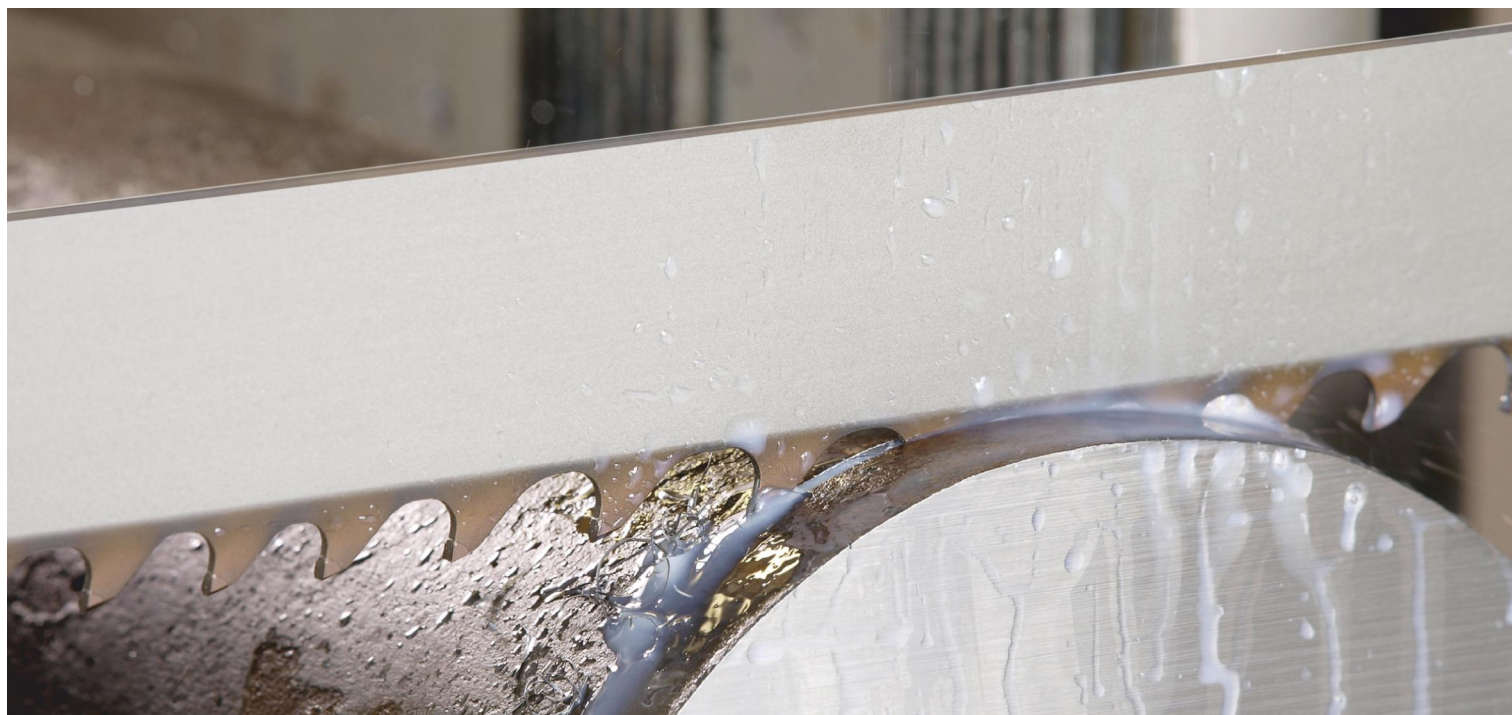
Т - трапециевидный зуб

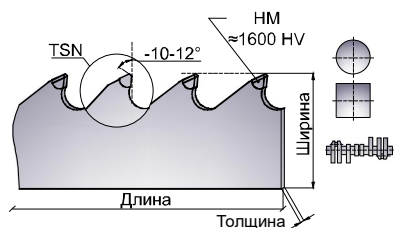
VI-MENS art.608 HM

3

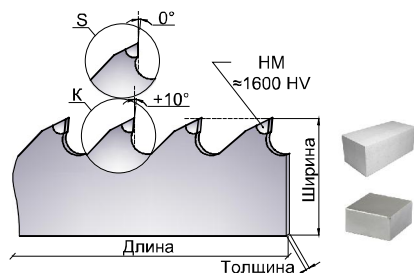
Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:	
Ширина x Толщина	2/3	3/4
54x1,30	Т	
54x1,60	Т	Т
67x1,60	Т	
Длина реза, мм	150-270	90-150

Т - трапециевидный зуб

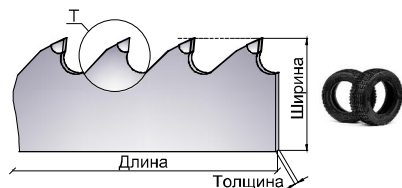




- для заготовок с упрочненным поверхностным слоем;
- для заготовок со сплошной закалкой до твердости 65 HRC;
- отрицательный передний угол;
- шлифованный трапецидальный зуб без разводки.



- для газо- и пенобетона, графита, стеклопластика и углепластика (GFK и CFK);
- для изоляционных материала, включая стекловату и минеральную вату;
- постоянный шаг зуба с точной геометрией разводки;
- стойкость к абразивному износу.



- для резки автомобильных шин;
- высокое качество поверхности реза для дальнейшего анализа шин;
- специальная геометрия для резиновых композитных материалов;
- стойкость к абразивному износу.

VI-MENS art.507 HM

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:			
Ширина x Толщина	2/3		3/4	
27x0,90			TSN	TSN-CD
34x1,30	TSN		TSN	TSN-CD
41x1,30	TSN	TSN-CD	TSN	TSN-CD
54x1,60	TSN			
67x1,60	TSN			
Длина реза, мм	130-200		20-150	

TSN - трапецидальный зуб с отрицательным углом, CD - исполнение с покрытием

VI-MENS art.500 HM

Размеры, мм	Постоянный шаг зубьев, TPI:			
Ширина x Толщина	1,25	2	3	4
13x0,80				S
20x0,80			K	S
27x0,90		S, K	S, K	S
34x1,10		K	S, K	
41x1,30	K	K	K	
Длина реза, мм	300-800	200-400	120-200	80-120

S - стандартный зуб, K - зуб-крючок

VI-MENS art.500 tyre HM

Размеры, мм	Переменный шаг зубьев, TPI:	
Ширина x Толщина	2/3	3/4
27x0,90	T	T
34x1,10	T	T
41x1,30	T	T
54x1,30	T	
54x1,60	T	
Длина реза, мм	150-270	90-150

T - трапецидальный зуб



Таблицы подбора шага для сплошных заготовок

Переменный шаг

Ширина реза, мм		Шаг, tpi
Минимум	Максимум	
0	30	10/14
20	50	8/12
25	60	6/10
35	80	5/8 (5/7)
50	100	4/6
80	150	3/4
90	200	2,5/3,4
120	350	2/3
200	340	1,8/2,5
250	600	1,4/2
350	600	1,2/1,6
500	800	1,0/1,4
500	1200	0,75/1,25
800	2000	0,7/1,0
1000	3000	0,55/0,75

Постоянный шаг

Ширина реза, мм		Шаг, tpi
Минимум	Максимум	
0	3	32
3	6	24
6	10	18
10	15	14
15	30	10
30	50	8
50	80	6
80	120	4
120	200	3
200	400	2
300	800	1,25

Таблица подбора шага для профильных заготовок и труб

Стенка t, мм	Ширина реза L _{max} , мм															
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000
2	14	14	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8
3	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
6	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
8	14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
10		8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
12		8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
15		8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
20			6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
30				4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
75								2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2
100									2/3	2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2
150										2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
200											1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	0,75/1,25	0,75/1,25
250												1,4/2	1,4/2	0,75/1,25	0,75/1,25	0,75/1,25
300													1,4/2	0,75/1,25	0,75/1,25	0,75/1,25
350														0,75/1,25	0,75/1,25	0,75/1,25
400															0,75/1,25	0,75/1,25
450																0,75/1,25

В случае пиления пакета заготовок для графы «толщина стенки» принимаем удвоенное значение. Например, при пилении 3-х труб Ф150 мм, с толщиной стенки 4 мм, принимаем толщину 2*4=8 мм, ширина распила - 150*3=450 мм, TPI = 3-4



Компания ВИ-МЕНС поставляет со склада: качественные ленточные пилы, запасные части для оборудования, расходные материалы для ленточного пиления, СОЖ, тензометры, рефрактометры.

Советы по применению ленточных пил VI-MENS

Группа материалов	Твердосплавные пилы			
	Арт. 501	Арт. 502	Арт. 505	Арт. 604
Конструкционные и автоматные стали 08; 08кп; Ст3; Ст10; Ст20; , А12; А20	+++	++	+++	+++
Конструкционные улучшенные стали 09Г2С;35; 40; 45; 35Г;40Г; 40ГР; АЦ35Г	+++	++	+++	+++
Рессорно-пружинные, легированные стали 15Х; 18ХГ; 35ХМ; 38ХМ; 40ХФА; 50Х; 50ХФА; 65Г	+++	++	+++	+++
Инструментальные легированные и штамповые стали 45ХНМФЮТР; 5ХНМ; 5ХНВ; 7Х3; ХВГ; ХГС	+++	++	+++	+++
Азотированные высоколегированные штамповые стали 4Х4ВМФС; 4Х5ВМФ1С; 50Х2НМФ1Ю1ТР; 8Х3	+++	++	+++	+++
Подшипниковые стали, высокоуглеродистые стали ШХ15; ШХ20СГ; ШХ15(Ш-ШД); У8; У10А	+++	++	+++	+++
Инструментальные легированные стали Х12; Х12Ф1; ХВГ; ХГСА; 9ХС	+++	++	+++	+++
Быстрорежущие инструментальные стали, отливки стальные Р6М5; Р6М5К5; Р18; Р2М10К8; 85Х4М5Ф2В6Л	+++	++	+++	+++
Чугуны СЧ20; ВЧ40; СЧ30; ВЧ35	+++	+++	++	+++
Легкообрабатываемые нержавеющие и коррозионно-стойкие стали 07Х16Н6; 20Х13; 40Х13; 95Х18; 20Х17Н2	+++	++	+++	+++
Труднообрабатываемые нержавеющие коррозионно-стойкие стали 12Х18Н10Т; 03Х17Н13М2; 03Х18Н11; 08Х17Н15М3Т	+++	+	+++	+++
Жаропрочные,коррозионностойкие и дуплексные стали 08Х20Н14С2; Х20Н14С2; 10Х23Н18; 15Х25Т; 20Х20Н14С2; Х23Н18; Х25Т; ЭИ211; ЭИ283; ЭИ417; ЭИ732; ЭИ439	+++	+	+++	+++
Никелевые сплавы ХН55МБЮ; ЭП666; ХН65МВТЮ; Хастеллой; Нимоник; Инконнель	++	+	+++	++
Алюминиевые сплавы (горизонтальные станки) А6; А10; АД0 и др.	+++	+++	++	+++
Алюминиевые сплавы (вертикальные станки) А6; А10; АД0 и др.	+	+++	++	++
Медь и медные сплавы	+	+++	++	++
Латунь, бронзы оловянные	+	+++	++	++

Биметаллические пилы									
Арт. 100	Арт. 157	Арт. 101	Арт. 102	Арт. 107	Арт. 108	Арт. 109	Арт. 202	Арт. 301	Арт. 307
+++	+++	+++	+++	+++	+++	+++	++	++	++
+++	+++	+++	+++	+++	+++	+++	++	++	++
++	+	+++	+++	+	+++	+++	+++	++	++
-	-	+	+	+	++	++	+++	++	+++
+	-	++	++	-	++	+++	++	+++	+++
+	-	+	+	-	++	++	++	+++	+++
+	-	+	+	-	++	+++	+++	+++	+++
+	-	+	+	-	++	+++	+++	+++	+++
++	-	+++	+++	-	++	+++	+++	+++	+++
+	-	+	+	-	+	+++	+++	+++	+++
-	-	-	-	-	+	+	++	+++	+++
-	-	-	-	-	-	+	++	+++	+++
-	-	-	-	-	-	-	-	+	+
+++	-	-	+++	-	-	+++	+	+	+
+	-	-	+++	-	-	++	+	+	+
++	-	++	+++	-	+	++	+	+	+
+++	-	+++	++	-	++	++	++	++	++

+++ наиболее подходящий выбор

++ хороший выбор

+ возможный выбор



Компания ВИ-МЕНС

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА И СЕРВИС - НАШЕ ПРЕИМУЩЕСТВО

ТЕХНИЧЕСКИЙ АУДИТ



КОМПЕТЕНТНОСТЬ
И ОПЫТ



СОБСТВЕННОЕ
ПРОИЗВОДСТВО



СКЛАД И
ЛОГИСТИКА



ОПЕРАТИВНАЯ
ДОСТАВКА



СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОЙ
ПОДДЕРЖКИ



ЕДИНЫЙ НОМЕР СЛУЖБЫ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ +7 (495) 668-10-72

✉ info@vimens.ru
🌐 www.vimens.ru

✉ vimens@vimens.by
🌐 www.vimens.by