

Ножовки с напаянными твердосплавными пластинами

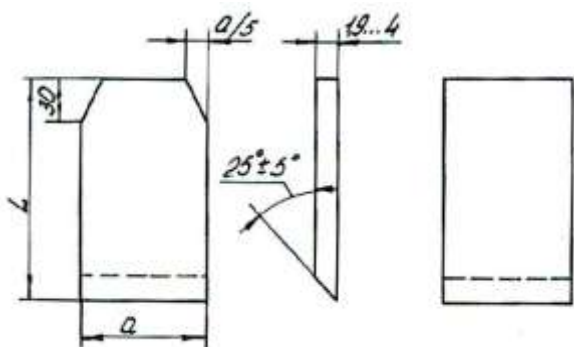


Изготавливаются ножовки по ТУ РБ 100287101.027 – 2002 и предназначены для распиловки газосиликатных блоков. Длина ножовки равняется 710мм (L710).

Полотно ножовки – из стали 9ХФ ГОСТ 5950, материал режущей части – пластины твердого сплава ВК8 или ВК15 по ГОСТ 3882 припаянные серебросодержащим припоем типа ПСр – 25 или ПСр – 40. Ручка изготавливается из полиэтилена низкого давления по ГОСТ 16338. Давление полотна при распиливании на разрезаемый блок должно составлять 100...200 Н.

Средний период стойкости не менее 600мин.

Ножи для рубанков и электрорубанков (ТУ РБ 100287101.022 – 2001)



Ножи рубаночные изготавливаются по ТУ РБ 00222520.004 – 94 и предназначены для комплектации деревянных и металлических рубанков.

Изготавливаются из стали 9ХФ,9ХС ГОСТ 5950 с твердость на участке длиной не менее 45 мм от режущей кромки 58...63 HRC.

Исполнение	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
1,2	150	50	1,9...4
	100		
	90		
	80		

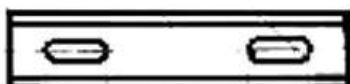
Рис. 1



Рис. 2



Рис. 3



Ножи крепятся в электрорубанке и применяются для строгания древесины.

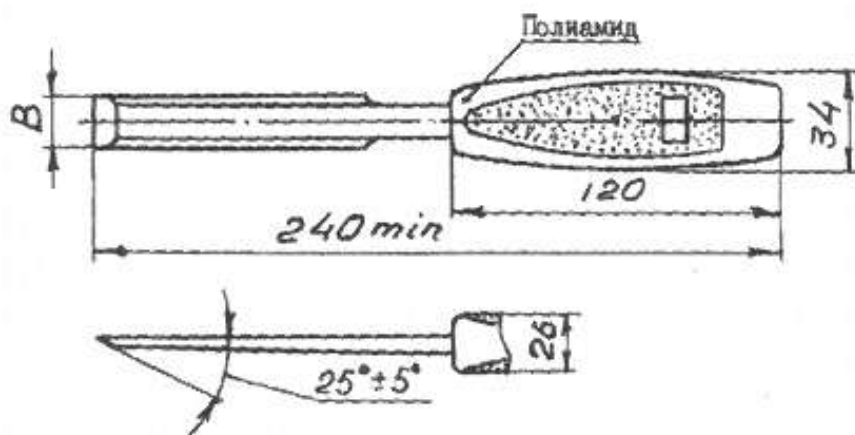
Ножи изготавливаются трех типов из стали 9ХФ ГОСТ5950.:

1 – прямой, с односторонней заточкой без пазов;

2 – прямой, с односторонней заточкой с пазами;

3 – с боковыми скосами и двухсторонней заточкой.

Стамески плоские



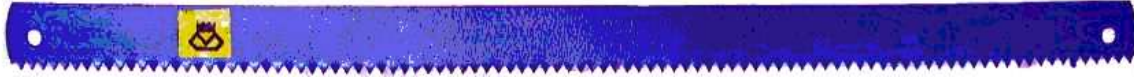
Стамески плоские изготавливаются по ГОСТ 1184 и предназначены для выборки и зачистки гнезд, пазов, шипов, снятия фасок.

Полотно - из стали марок 9ХФ, 9ХС, У7, У7А, 65Г.

Ручка – из полиамида ПАБ 210/310 – 311.

Длина полотна	Ширина полотна	Толщина полотна,
100	6	3
	8	
	10	
	12	
95	16	4
	18	
	20	
	25	

Полотна ножовочные по дереву ТУ РБ 100287101.021 – 2001



Полотна предназначены для ручной обработки древесины и древесных материалов при выполнении плотничных и столярных работ и применяются совместно с рамкой ножовочной ручной ГОСТ 17270. Изготавливаются с межцентровым расстоянием 300мм, шириной полотна 13; 17 мм, толщиной 0,5; 0,65 мм из ленты Х6ВФ, листа ст. 65Г.

Лобзики



Лобзики изготавливаются по ТУ РБ 00222522.015 – 99 и предназначены для фигурного выпиливания по дереву и пластмассе.

Лобзик поставляется в комплекте:

рамка лобзиковая 1шт,

пилка лобзиковая 20шт,

Длина пилки –125, 130 мм, ширина 1,5мм

Технические характеристики

Длина, мм	300
Ширина, мм	235
Высота, мм	24
Масса, гр	350

Ножи сапожные

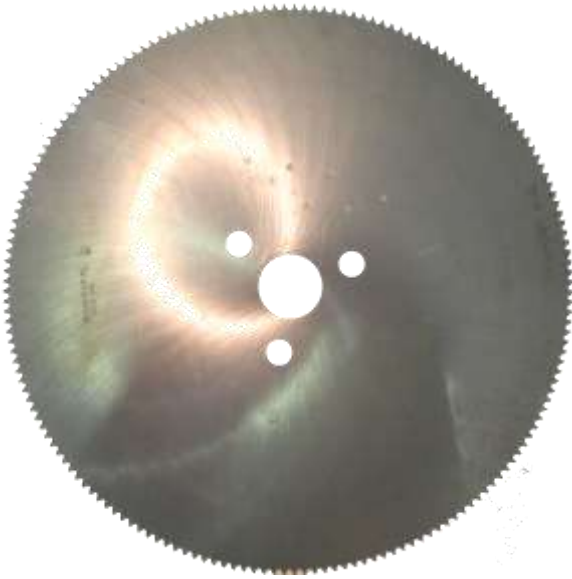


Ножи изготавливаются по ТУ РБ 00222520.011 – 97 и применяются при изготовлении и ремонте обуви, для обрезки резинотехнических изделий.

Лезвие ножа изготавливается из быстрорежущей стали марки 11РЗАМЗФ2 ГОСТ 19265 и имеет твердость 58 – 63 HRC. Длина лезвия —140мм, ширина – 25мм, толщина 2мм., угол заточки 25°.

Ручка — из полиэтилена 206...210...01 низкого давления по ГОСТ 16338.

Пилы для резки труб ТУ РБ 00222522.013 – 99



Пилы предназначены для резки труб и гнутых профилей в линиях работы трубоэлектросварочных и профилегибочных агрегатов.

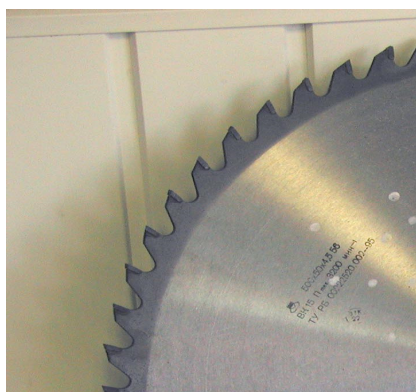
Изготавливаются из стали 65Г с твердостью корпуса 40...47 HRC диаметров: - Ø400, 560, 630, 700 мм., с числом зубьев Z= 176; 294; 300, толщиной корпуса 3, 4, 5мм. По заказам, при изготовлении сопутствующей оснастки, можем изготавливать пилы с любым числом зубьев, с необходимым профилем и диаметрами до 960 мм.

Твердость зубьев пилы 57...62 HRC достигается на установках ТВЧ (закалка производится при изготовлении, либо потребителем с учетом особенностей производства)

Средний период стойкости пил – 350 мин. Скорость резания - 120м/с, подача – 1,0 м/с.

ЗАО «Минский инструментальный завод» изготавливает и восстанавливает пилы дисковые с твердосплавными пластинами:

Пилы дисковые с напаянными твердосплавными пластинами ТУ РБ 100287101.023-2001



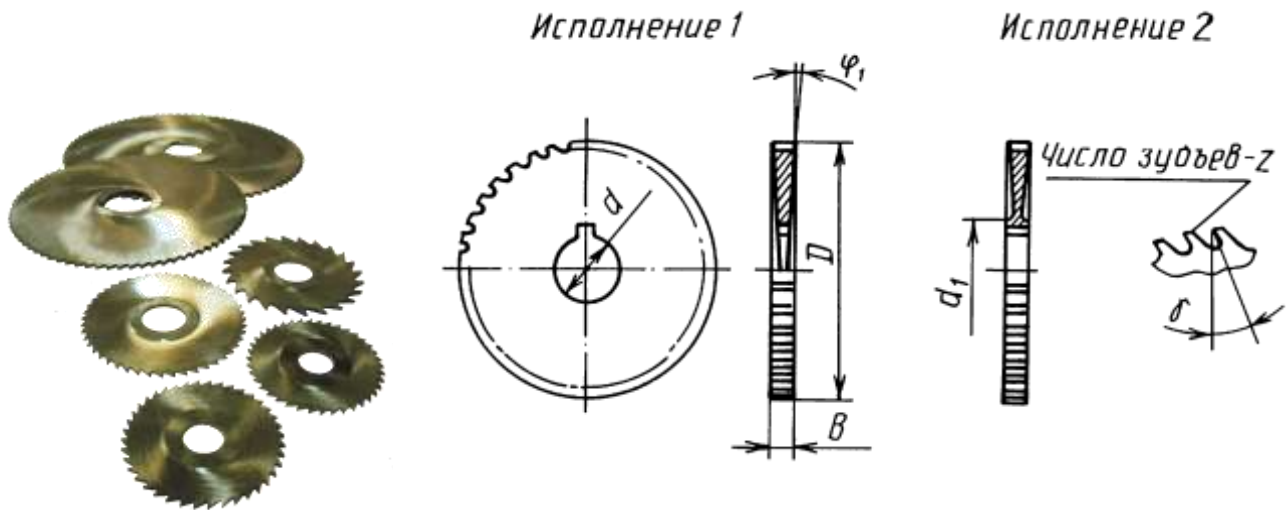
Пилы дисковые с напаянными твердосплавными пластинами предназначены для высокопроизводительной холодной распиловки заготовок (блоков, слябов и т.д.) изделий непрерывной разливки металла, изделий кузнечного производства, проката (труб, рельсов и т.д.) из стали и высокопрочных материалов. Диски пил изготавливаются из стали 9ХФ ГОСТ 5950, 50ХФА ГОСТ 14959-79 с твердостью 38...44 НРС. Материал режущей части – пластины твердого сплава Т5К10 ГОСТ 3882. Пластины припаиваются к диску, и могут при износе меняться на новые.

Диск используется многократно.

Технические характеристики

Наружный диаметр пилы D, мм	Диаметр посадочного отверстия, d, мм	Толщина диска, D, мм	Ширина реза, S, мм	Шаг зубьев пилы, t, мм	Число зубьев пилы, S, мм	Масса, кг	Примечание
504	50	4,5	6,0	32,97	48	6,4	Изготовление и восстановление
570	50	4,0	5,5	25,57	70	7,0	Изготовление и восстановление
630	80	3,5...4,5	5,0...6,0	32,97	60	10,8	Изготовление и восстановление
660	80	4,0...5,5	5,5...6,5	25,9	80	15,0	Изготовление и восстановление
710	80	4,0...5,5	5,5...6,5	37,157	60	17,0	Изготовление и восстановление
800	80	4,0	5,5	41,87	60	15,8	Изготовление и восстановление
1200	80	6,0	8,0...8,5	26,1	46	52,5	Восстановление

Фрезы прорезные (шлицевые) и отрезные ГОСТ 2679 – 93



Фрезы дисковые изготавливаются по ГОСТ 2679 – 93, из быстрорежущей стали (ГОСТ 19265) и используются как инструмент для заготовительных операций и прорезки пазов.

Размеры, типы, классы: (подбор типа зависит от обрабатываемого материала и глубины фрезерования)

- 1 тип — фрезы с мелким зубом
- 2 тип — фрезы со средним зубом
- 3 тип — фрезы с крупным зубом

классов: 1 — для прорезки шлицев по ГОСТ 24669

2 — для прорезных и отрезных работ.

Рекомендуемые режимы: скорость резания 30 – 60 м/мин; подача от 0,003 до 0,02 мм/зуб.

Заточка фрез производится по задней поверхности на универсально-заточных станках.

Технические характеристики фрез

Диаметр фрезы Dмм	Ширина В, мм	Масса кг.	Посадочный диаметр d, мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
50	0,5		13	100	48	—
	0,6					
	0,8					
	1,0			80	40	20
	1,2					
	1,4			—		
	1,6			64	32	16
	2,0					
	2,5					
	2,8					
	3,0					
	5,0			48	24	—
	6,0			40	—	

Диаметр фрезы Dмм	Ширина В, мм	Масса кг.	Посадочный диаметр d, мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
63	0,6	0,012	16	100	48	—
	0,8	0,016				
	1,0	0,02				
	1,2	0,024		80	40	20, 16
	1,4	0,027				
	1,6	0,03		—		
	2,0	0,04		20, 16		
	2,5	0,05		64	32	16, 14
	2,8	0,055				
	3,0	0,06		—		
	4,0	0,084		16		
	5,0	0,115		48	24	—
	6,0	0,14				

Технические характеристики фрез (продолжение)

Диаметр фрезы Dмм	Ширина	Масса кг.	Посадочный диаметр d мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
80	0,8	0,023	22	128	64	—
	1,0	0,029		100	48	24; 20
	1,2	0,03				24; 18
	1,4	0,04				—
	1,6	0,046				24; 18
	2,0	0,06		80	40	20; 16
	2,5	0,07				—
	2,8	0,08				—
	3,0	0,087				20; 14
	4,0	0,12		64	32	—
	5,0	0,158				—
	6,0	0,195				—
		—				
100	1,0	0,04	27	128	64	10; 14
	1,2	0,049				10; 16
	1,4	0,058				—
	1,6	0,062		100	48	24; 20
	2,0	0,088				24; 18
	2,5	0,113				—
	2,8	0,128				—

Диаметр фрезы Dмм	Ширина В, мм	Масса кг.	Посадочный диаметр d мм	Число зубьев для фрез типа		
				1	2	3
160	1,2	0,14	32	160	80	—
	1,4	0,16				—
	1,6	0,18				—
	2,0	0,22				32; 22;
	2,5	0,3		128	64	—
	2,8	0,35				—
	3,0	0,36				32; 22
	3,5	0,45				—
	4,0	0,5		100	48	24; 20
	4,5	0,56				—
	5,0	0,66				—
						—
200	1,6	0,3	32	160	80	—
	2,0	0,4				40; 26
	2,5	0,52				—
	2,8	0,6		128	48	—
	3,0	0,64				—
	3,5	0,66				32; 22
	4,0	0,76				—
4,5	0,84	—	—			

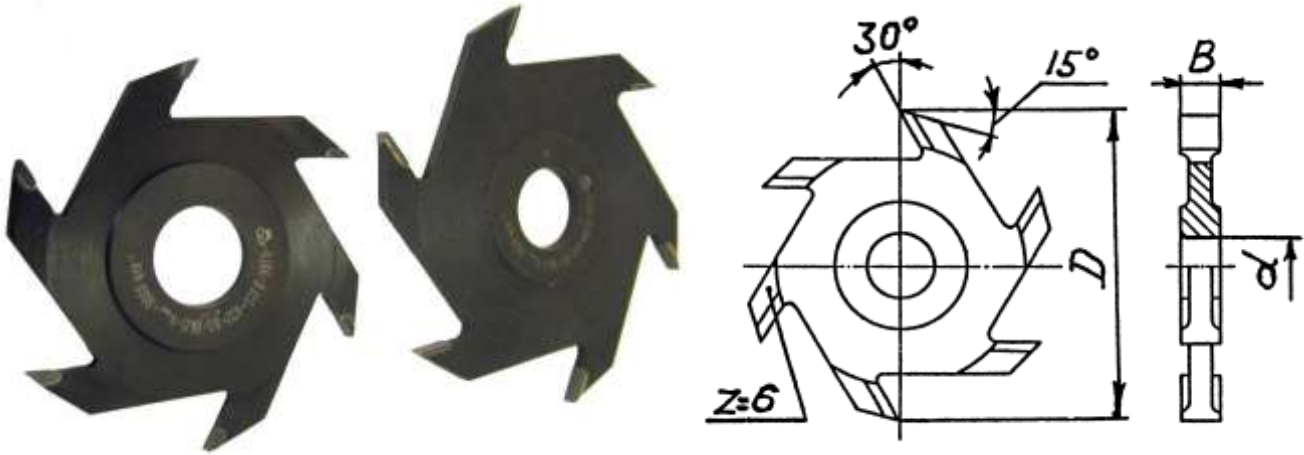
	3,0	0,14 2		80	40	20,16		
	3,5	0,15 8		—		—		
	4,0	0,19		80		—		
	5,0	0,26						
	6,0	0,34		64		32		
12 5	0,8	0,05 6	27	16 0	—	—		
	1,0	0,07			80			
	1,2	0,08 5						
	1,4	0,1		12 8	64		32, 22	
	1,6	0,10 5					32, 20	
	2,0	0,14 5					24, 20	
	2,5	0,17			48		24, 20	
	2,8	0,2		10 0			—	
	3,0	0,22						
	3,5	0,25		—			24, 18	
	4,0	0,3		10 0				
	5,0	0,38			80		40	—
	6,0	0,46						

	5,0	1,0		12 8		32; 20		
	5,5	1,03		—		—		
	6,0	1,15		10 0		—		
250	2,0	0,7	32	20 0	10 0	—		
	2,5	0,81		16 0	80	40,28		
	2,8	0,88				—	—	
	3,0	1,1						
	3,5	1,26		—	40; 26			
	4,0	1,36		16 0				
	4,5	1,61		—				
	5,0	1,72		12 8	64	32; 22		
	5,5	1,98		—		32		
	6,0	2,7		12 8				
	315	2,5		1,32	40	20 0	10 0	48
		2,8		1,46				—
3,0		1,66	48					
4,0		2,2	80	16 0	40			
4,5		2,64		—	—			
5,0		2,8		16 0	40			
5,5	3,17	—						
6,0	3,34	16 0						

Фрезы дереворежущие дисковые пазовые ГОСТ 11290

Фрезы дереворежущие дисковые пазовые с напаянными пластинами

ГОСТ 11291 – 81



Фрезы насадные цельные пазовые дисковые дереворежущие изготавливаются : из стали марок: Х6ВФ, 65Г с твердостью — 57...61 НRC и применяются для получения прямоугольных пазов в древесине. Фрезы насадные дисковые пазовые с напаянными т/с пластинами – корпус из стали ст. 40Х, ст.45, режущая часть из твердого сплава марки ВК6 ГОСТ 3882 и используются для обработки заготовок из древесностружечных плит и клееной древесины.

Фрезы предназначены для фрезерования вдоль волокон на фрезерных и четырехсторонних строгальных станках и автоматических линиях.

Средний период стойкости фрез пазовых не менее 216 мин, пазовых с т/с пластинами не менее 156 мин.

Точность обрабатываемых пазов — Н13

Технические характеристики

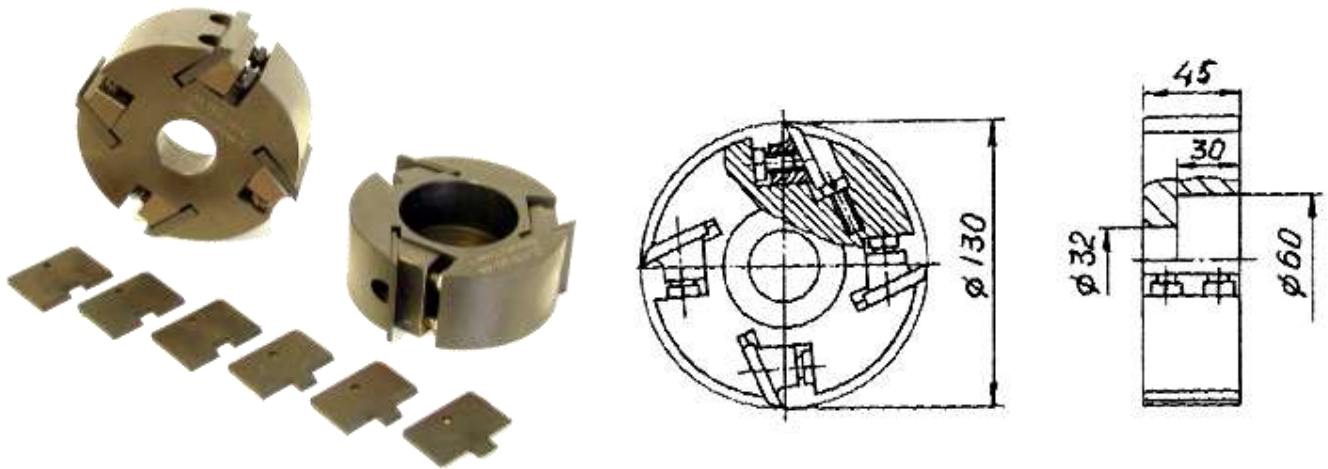
D x B	Масса	D x B	Масса
125x5	0,21	160x10	0,71
125x6	0,25	160x12	0,93
125x8	0,31	160x14	1,04
125x10	0,42	160x16	1,26
125x12	0,55	160x18	1,48
125x14	0,62	160x20	1,7
125x16	0,75	180x6	0,56
125x18	0,88	180x8	0,75
125x20	1,01	180x10	0,9
140x12	0,65	180x12	1,18
140x18	1,1	180x14	1,37
160x6	0,45	180x16	1,57
160x8	0,6		

Фрезы дереворежущие насадные цилиндрические сборные

ТУ РБ 00222520.003 – 95 — 4х зубые

Фрезы дереворежущие сборные со сменными ножами

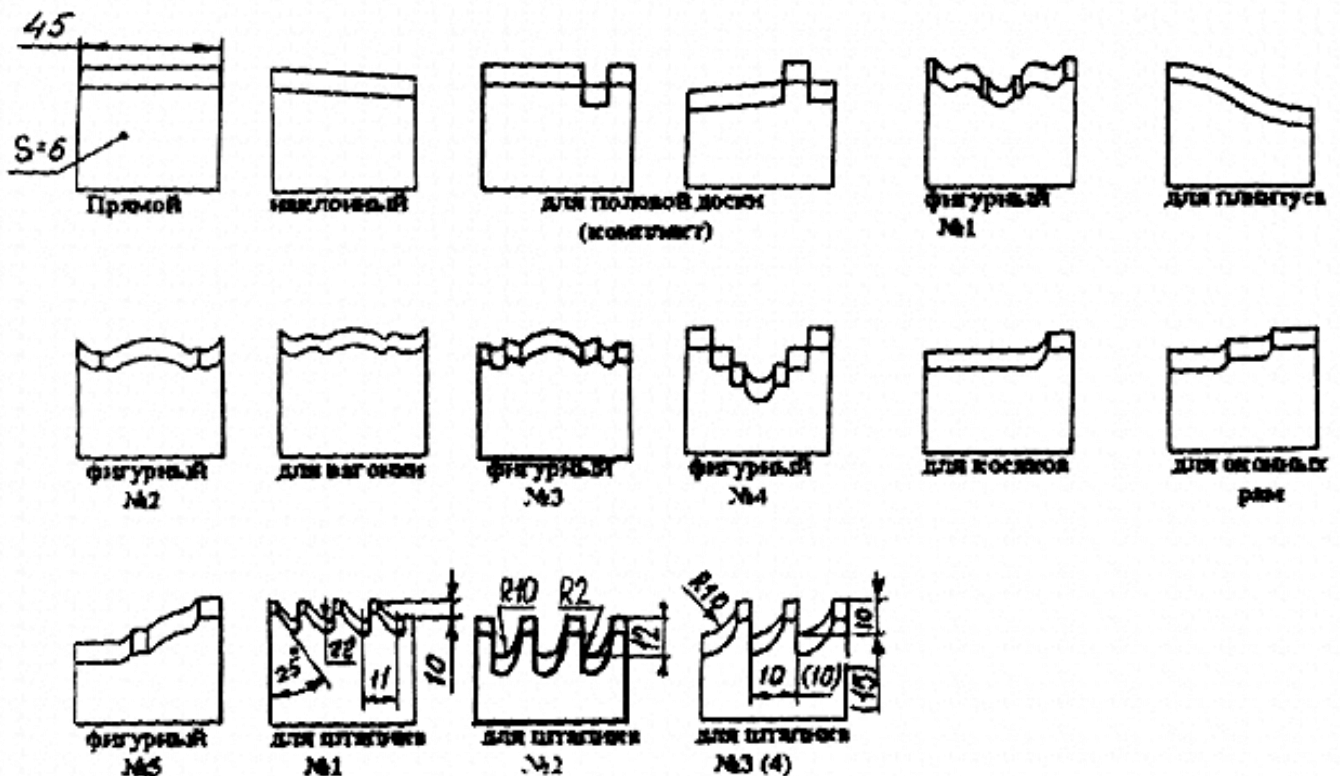
ТУ РБ 00222520.010 – 93 — 3х зубые



Фрезы предназначены для обработки древесины и древесных материалов вдоль волокон для получения фасонных поверхностей на фрезерных, четырехсторонних строгальных станках и станках бытового назначения.

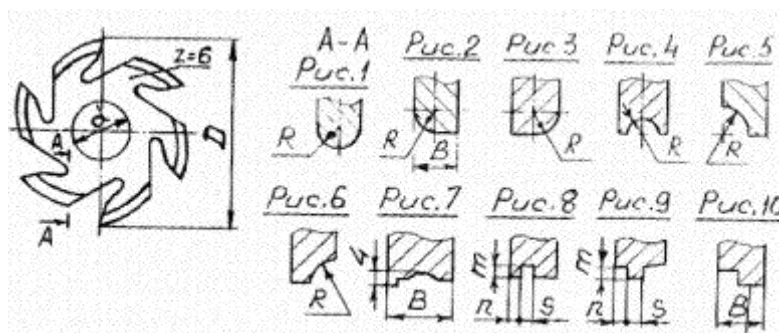
Изготавливаются: корпус и детали крепления (винт, клин) из стали 40Х ГОСТ 4543, ножи – из сталей Х6ВФ, 9ХФ или других марок по ГОСТ 5950.

Разнообразие фасонных поверхностей обеспечивается прилагаемыми к фрезе комплектами ножей.



Ножи фигурные к фрезе сборной 4-зубой

Фрезы дереворежущие затылованные радиусные



Фрезы насадные затылованные цельные радиусные изготавливаются из стали Х6ВФ, 9Х5ВФ ГОСТ 5950 по ГОСТ 21893 и предназначены для обработки на фрезерных дереворежущих станках галтелей, полугалтелей, штапов и полуштапов в деталях из древесины.

Наружный диаметр фрез 125мм, посадочный 32мм, число зубьев 6шт, с указанными ниже радиусами.

Размер	Вес	Размер	Вес	Размер	Вес
для галтелей рис.1		для штапов рис.4		для профиля рамки рис.7	
R6	0,82	R6	1,18	B=18	1,4
R8	1,08	R8	1,44	для половой доски рис. 8, 9	
R10	1,35	R10	1,97	125x32x45	2,96
R12	1,62	R12	2,23	160x32x45	3,88
R14	1,89	R14	2,5	160x40x45	3,72
R16	2,16	R16	2,76	160x32x32	2,6
R18	2,38	R18	3,02	160x32x40	3,1
R20	2,65	R20	3,29	160x40x40	3
для полугалтелей рис. 2, 3		для полуштапов рис.5, 6		180x32x45	5,76
R6	0,59	R6	0,59	180x40x45	5,6
R8	0,79	R8	0,79	180x60x45	5
R10	0,98	R10	0,98	для плинтуса	
R12	1,11	R12	1,11	140x40x58	4,5
R14	1,25	R14	1,25	155x40x58	5,2
R16	1,38	R16	1,38	для четверти и кромки рис.10	
R18	1,51	R18	1,51	160x40	3,1
R20	1,64	R20	1,64	180x40	5,6

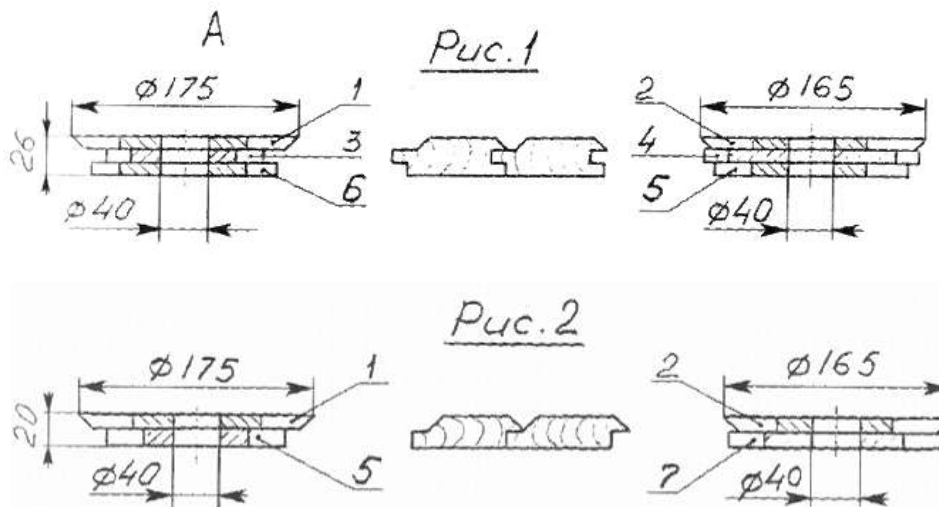
Комплекты фрез



Комплекты фрез для изготовления профильной доски выпускаются:

по ТУ РБ 1007101.035 – 2004 из цельных фрез - сталь Х6ВФ; 9Х5ВФ.

по ТУ РБ 1007101.036 – 2004 из фрез с твердосплавными пластинами и могут состояться из 4-х, 6-ти или 7-ми фрез. Корпуса фрез – сталь 40Х, режущая часть – твердый сплав группы ВК

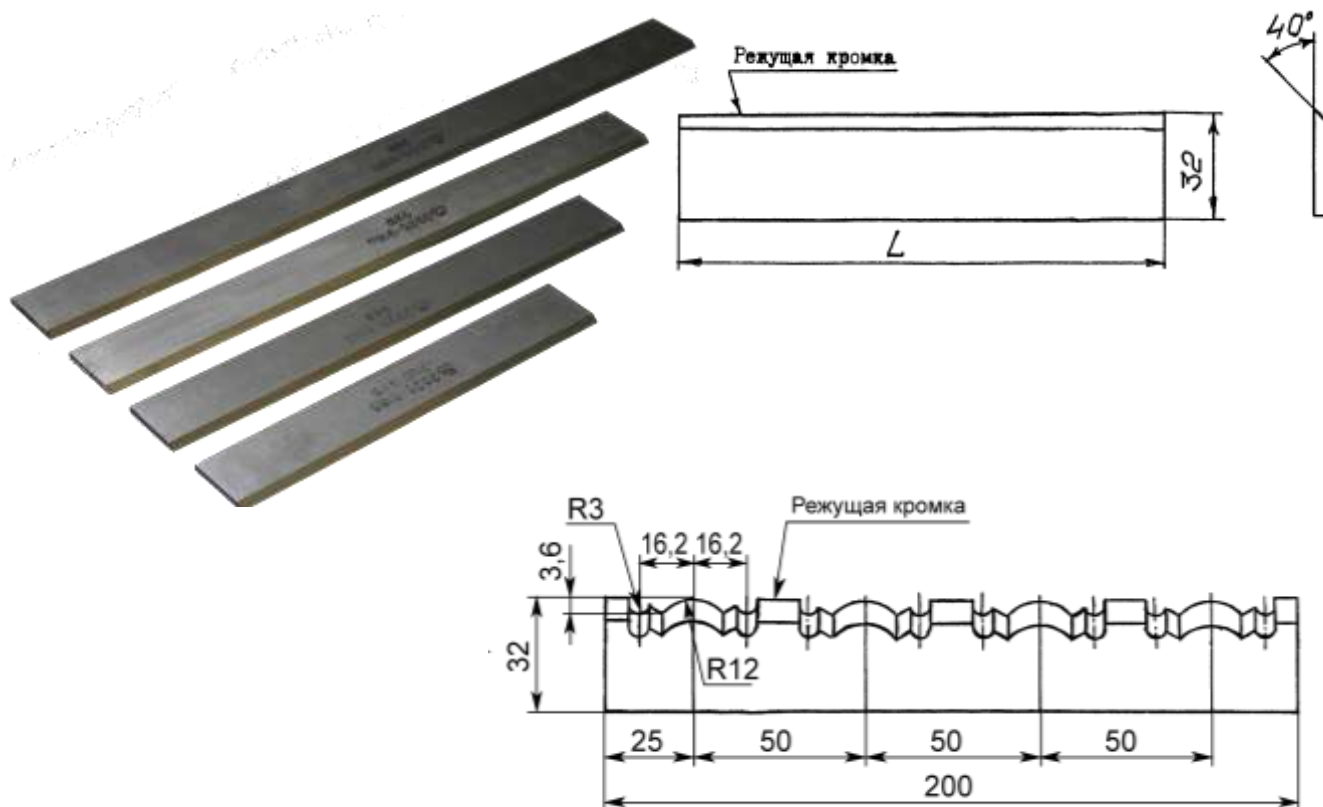


Техническая характеристика фрез в комплекте

Наружный диаметр фрезы	Посадочный диаметр мм.	Ширина фрезы
110	32; 40	4; 5; 6; 8
122		8
125		4; 5; 6; 8
145		8

Ножи плоские с прямолинейной режущей кромкой ГОСТ 6567

Ножи с фигурной режущей кромкой ТУ РБ 100287101.028-2002



Длина ножей – $L = 200; 260; 310; 325; 410$, толщина 3 или 4 мм.

Ножи изготавливаются из стали 9ХФ, Х6ВФ ГОСТ 5950 с твердостью 57...61 HRC. Используются при фрезеровании древесины и получения профильной поверхности, предназначены для сборных фрез и ножевых валов фрезерных, строгальных, фуговальных, рейсмусовых станков и специализированных линий.

Средний период стойкости для ножей с прямолинейной режущей кромкой не менее 223мин, для ножей с фигурной режущей кромкой не менее 180мин.

**Пилы дисковые сегментные для металла ГОСТ 4047–82,
для легких сплавов ГОСТ 18210–72 и запасные сегменты к ним.**



Пилы изготавливаются сборными и состоят из диска, на котором с помощью заклепок закреплены сегменты. Диски пил – из стали 65Г и до диаметра \varnothing 1010 мм включительно поставляются термообработанными 38 – 44HRC. Сегменты пил изготавливаются сварными: крепежная часть из стали марки ст45, рабочая часть из быстрорежущей стали марок P6M5, P6M5K5, P18. Диск пилы используется многократно, а изношенные сегменты заменяются новыми. Рекомендуемые режимы резания: *Пилы для металла:* скорость резания 15-20 м/мин; подача 0,1 мм/зуб. Стойкости пил между переточками в переводе на круг \varnothing 100 мм составляет 300...350 резов. *Пилы для легких сплавов:* подача 0,01 – 0,02 мм/зуб, число оборотов 550 – 190 об/мин. Стойкость пил между переточками в переводе на круг \varnothing 100 мм составляет 1200 – 1600 резов. Точность резания и производительность пилы зависит от прочности диска, твердости сегментов, точности посадочного отверстия, торцового и радиального биения, а также правильного выбора количества зубьев на пиле для резки различных профилей металла. Критерий затупления 0,6 – 0,8мм по задней поверхности. Перетачиваются пилы по передней и задней поверхности зуба.

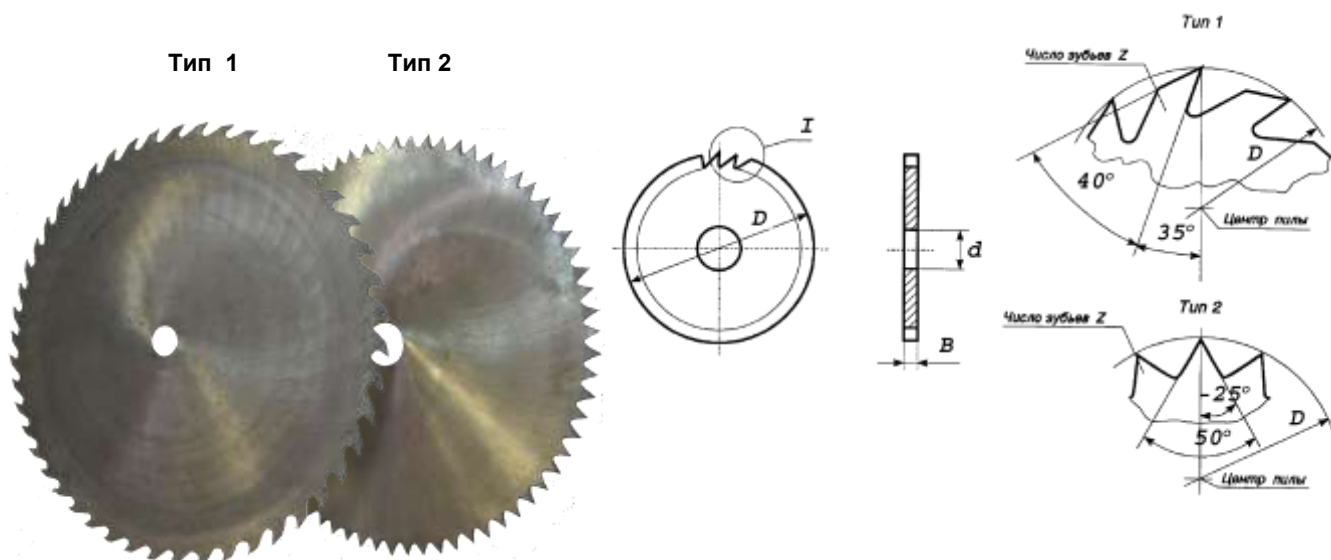
Технические характеристики пил

Диаметр пилы, мм	Ширина пилы, мм	Посадочный диаметр мм.	Число зубьев пилы, при числе зубьев на сегменте, шт.				Количество сегментов на пиле, шт.	заклепок на пиле, шт.	Поводковые отверстия		Вес брутто кг. Пила/сегмент	Ящичная норма пилы/сегменты
			2	4	6	8			Диаметр расположения, мм	Диаметр отверстия, мм		
710	6,5	80	48	96	144	192	24	96	120	24	15,1 / 0,14	10/168
800	7,0								22	20,0 / 0,19	8/144	
1010	8,0	120	60	120	180	240	30	120	185	27	37,3 / 0,22	8/120
1250	9,0	100	—	144	216	288	36	180	185	32	83,0 / 0,25	5/100
1430	10,5	150	72	144	216	288	36	180	225	27	101,6 / 0,43	4/70
2000	14,5	240	88	176	264	352	44	220	320	37	312,6 / 0,643	1/35

Рекомендации по применяемости

Количество зубьев на сегменте Z	Применяемость
2	для порезки заготовок из легких сплавов.
4	для порезки заготовки из цельного прутка, квадрата и т.д. (материал – чугун, мягкие стали)
6	для порезки цельного материала, толстостенных труб, рельсов и т. п. (материал сталь)
8	для порезки тонкостенных круглых и фасонных профилей и прутков диаметром до 60 мм

Пилы круглые плоские для распиловки древесины

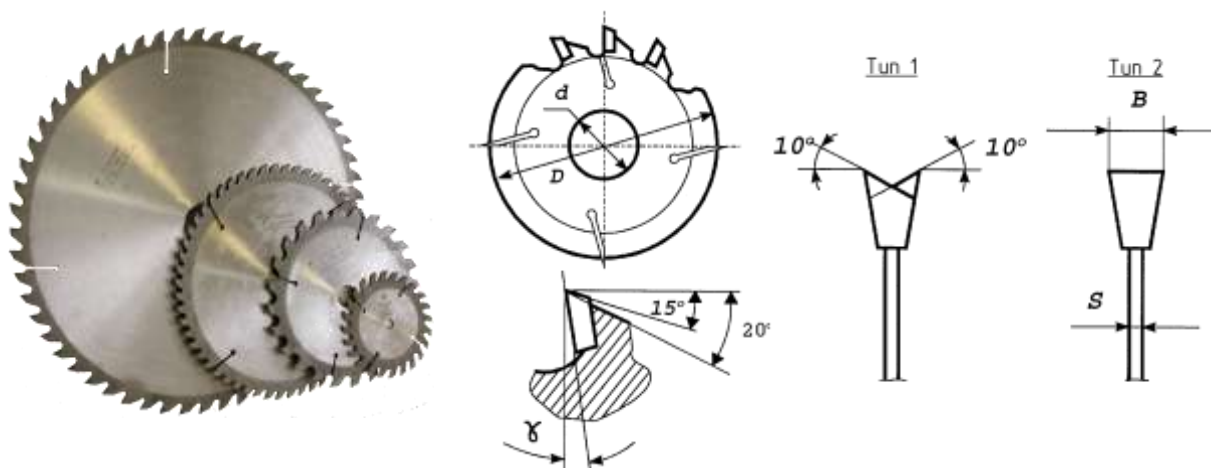


Пилы круглые плоские, выпускаемые по ГОСТ980 – 80 предназначены для распиловки древесины на круглопильных станках. Пилы изготавливаются из инструментальной стали 9ХФ ГОСТ 5950 двух типов: 1 – для продольной распиловки, 2 – для поперечной распиловки. Твердость пил 40..45 HRC для \varnothing 125...960 мм.

Технические характеристики

Диаметр D, мм	Ширина B, мм.	Диаметр посадочного отверстия d, мм	Число зубьев, z, шт	Тип	Масса кг.	
125	1,0; 1,2	32	10; 20; 48	2	0,11; 0,12	
160	1,2; 1,4; 1,6		24; 48; 60		0,19; 0,22; 0,25	
200	1,4; 1,6		24; 36; 48	1,2	0,33; 0,38	
250	1,2; 1,4; 1,6; 1,8	36; 48; 60	0,43; 0,5; 0,58; 0,65			
315	1,8; 2; 2,2	50	48; 72	1	1; 1,14; 1,24	
360	2; 2,2; 2,5	50; 80	48; 72	1,2	1,6; 1,7; 1,9	
400	2; 2,2; 2,5; 2,8		48; 72		1,89; 2; 2,33; 2,42	
450	2,2; 2,5; 2,8	50	48; 72		2,58; 2,93; 3,3	
500	2,2; 2,5; 2,8	80; 50	48; 72	1,2	3,18; 3,7; 4,1	
560	2,2; 2,5; 2,8		48; 72		4; 4,8; 5,1	
630	2,2; 2,5; 2,8; 3; 4	50; 80	48; 72		5,1; 6; 6,7; 7,1; 9,7	
710	2,5; 2,8; 3; 3,2; 4	50	48; 72	1,2	8,2; 8,7; 8,9; 9,6; 11,8	
800	2,5; 2,8; 3; 3,2; 3,6; 4		48; 72; 96		9,3; 11; 11,2; 12;	
900	3,2; 3,6; 4,5; 5		48		16; 17,7; 22,3; 24,5	
960	3,2; 3,6; 4; 4,5; 5	50	48	2	17,3; 19; 21,7; 24,3; 27	
1000	4; 4,5; 5;		48; 72; 96		2	23,5; 26,5; 24,8
1250	4,5; 5;					42; 48
1500	5; 5,5; 6	68; 75; 79				

Пилы дисковые с твердосплавными пластинами для обработки древесных материалов ТУ РБ 002225220.002 – 95 и ГОСТ 9769



ЗАО «Минский инструментальный завод» — один из ведущих производителей пил дисковых с твердосплавными пластинами для обработки древесины на территории СНГ.

Пилы дисковые с твердосплавными пластинами предназначены для распиловки листовых и плитных древесных материалов, облицованных плит и щитов, фанеры, клееной и цельной древесины на автоматических линиях и позиционных станках. Изготавливаются: - корпуса из стали ст. 50ХФА ГОСТ14959 , 9ХФ ГОСТ 5950, пластины из твердого сплава группы ВК ГОСТ 3882 типов:

1 тип – с разносторонними и односторонними углами наклона передних и главных задних поверхностей зубьев,

2 тип – без углов наклона передних и главных задних поверхностей зубьев.

Технические характеристики

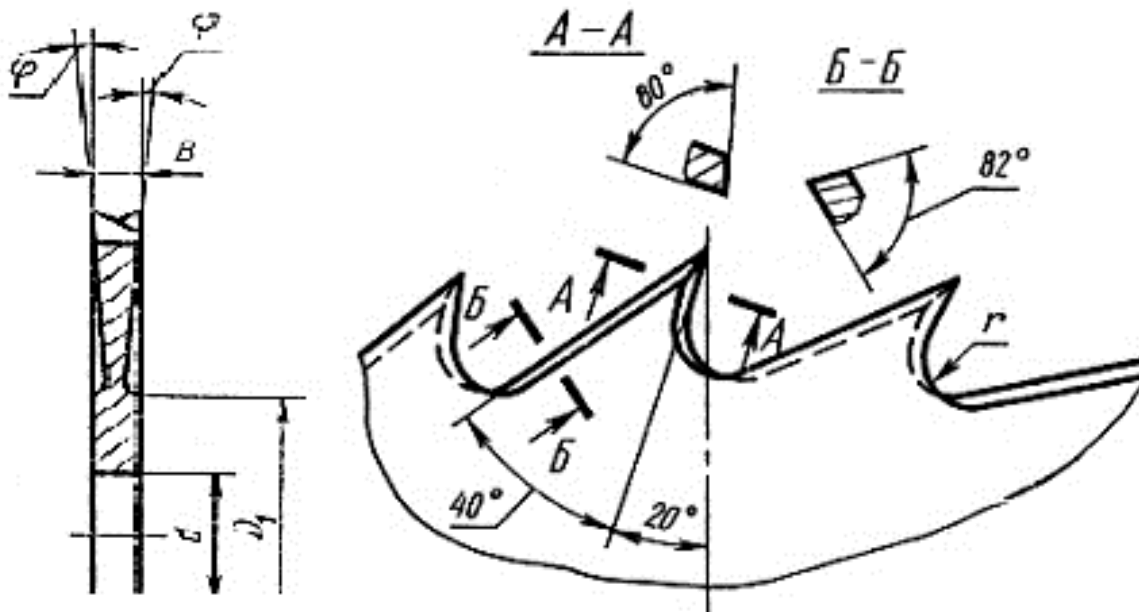
D, мм	d, мм	B, мм пилы / корпуса	Z, шт.	Рекомендуемая глубина реза, мм	Масса кг.
160:-200	32	2,8/2,0	16,20,24,36	45	0,45; 0,7
250		3,4/2,4	16,20,24,36,48,60	45	1
315	50	3,4/2,4	20,30,36,56,72	45	1,8
355		4,0/2,8	20,36,56,72	50	2,5
400		4,1/2,8	24,36,48,56,72	55	3,5
450		4,1/2,8	36,48,56,72	60	3,6
500		4,1/2,8;4,5/3,0	36,48,56,72	65	4
600		4,5/3; 5/3,5	36,72	70	5

При продольной распиловке скорость резания не должна превышать 40 – 60 м/с.;

При поперечной — скорость резания не должна превышать 40 – 75 м/с.

Обрабатываемый материал	Режимы резания			
	Диаметр пилы мм.	Частота вращения, об/мин	Подача мм/зуб	Высота пропила не менее
Древесностружечная плита (ДСтП) и ДСтП, облицованная натуральным и синтетическим шпоном	160...450	3000	0,12	50...85
ДСтП, облицованная натуральным и синтетическим шпоном	200...250	6000	0,06	13...20

Пилы круглые строгальные для распиловки древесины ГОСТ 18479

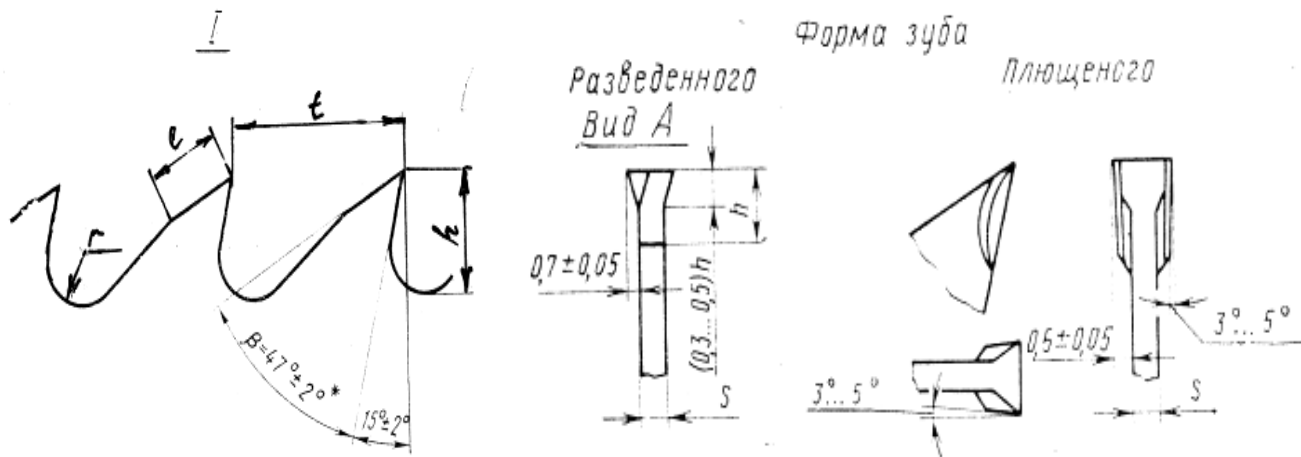
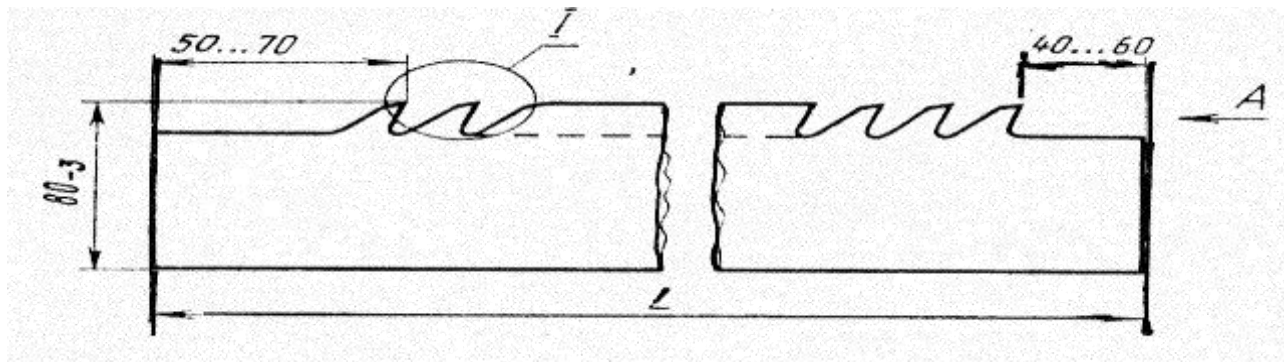


Пилы предназначены для распиловки сухой древесины с влажностью до 20% и изготавливаются из стали марок 9ХФ, 9Х5ВФ ГОСТ 5950. Твердость пил - 51...55 НRC.

Технические характеристики

Наружный диаметр пилы, D мм	Диаметр ступицы D1, мм	Посадочный диаметр пилы, d мм	Толщина пилы, B мм	Число зубьев, Z шт.	Масса кг.	
160	60	32	1,2	60	0,18	
			1,6	48	0,24	
200	80		1,6	60	0,35	
			2,0	48	0,43	
250	100		2,0	60	0,7	
			2,4	48	0,8	
315	125		50	2,4	72	1,3
				3,0	60	1,66
360	160			2,8	72	2
				3,0	60	2,2
400		3,0		96	2,7	
		3,6		60	3,2	

Пилы для тарных лесопильных рам ГОСТ 10482



$\beta = 52^\circ \pm 2^\circ$ — по заказу потребителя.

Пилы предназначены для продольной распиловки брусьев, предварительно заготовленных на шпалорезке или лесопильной раме, на тарные дощечки.

Пилы изготавливаются из стали марки 9ХФ ГОСТ 5950. Твердость полотна пилы 42...46 НРС..

Технические характеристики

Длина пилы, L мм	Толщина пилы, S мм	Шаг, t мм	Масса кг.
600, 685	1,0	16	0,42; 0,5
	1,2		
	1,4		
	1,2	22	
	1,4		

Пилы с твердосплавными пластинами к многопильным станкам



Пилы с твердосплавными пластинами - мультесками (пластинами впаянными в тело пилы) предназначены для обработки твердой и влажной древесины на многопильных станках.

Пилы изготавливаются по ТУ РБ 100287101.031 – 2003.

Корпус из стали 50ХФА или 9ХФ ГОСТ 5950, режущая часть и мультески – твердый сплав группы ВК ГОСТ 13834 и ГОСТ 3882.

Пилы изготавливаются следующих типов:

- 1 – без мультесков с увеличенной шириной пропила;
- 2 – с двумя мультесками;
- 3 – с четырьмя мультесками;
- 4 – с шестью мультесками.

Технические характеристики

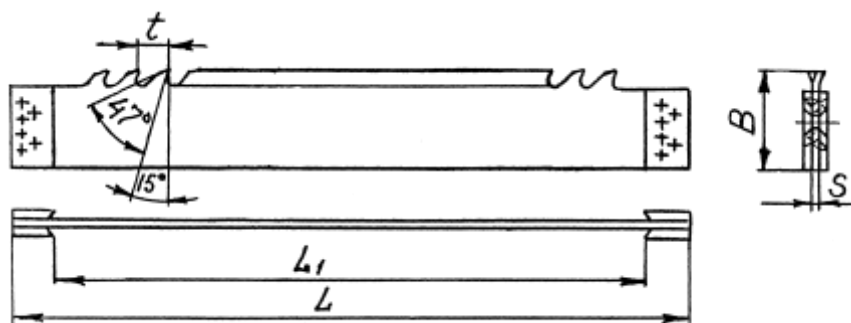
D, мм	d, мм	B, мм пилы / корпуса	Z, шт.	Рекоменд уемая глубина пропила, мм
Рис 1. С увеличенной шириной пропила				
315	50	4,0/2,4	20	60
355		4,5/2,8	20	65
400			24	70
450		4,8/3,0		80
500		4,9/3,0	36	90
Рис 2. С двумя мультесками				
250	32	3,6/2,4	16+2	60
280	50		18+2	70
300			20+2	80
315			3,7/2,4	

D, мм	d, мм	B, мм пилы / корпуса	Z, шт.	Рекоменд уемая глубина пропила, мм
С четырьмя мультесками				
315	50	3,7/2,4	20+4	80
355		4,2/2,8		100
400		4,3/2,8	24+4	120
450		4,6/3,0		140
С шестью мультесками				
500	50	4,6/3	28+6	150

Пилы для вертикальных лесопильных рам



Пилы изготавливаются по ГОСТ 5524 – 75 из стали марки 9ХФ ГОСТ 5950. Используются пилы на вертикальных лесопильных рамах (кроме тарных) для продольной распиловки древесины (бревен и брусьев хвойных и лиственных пород). При распиловке талой древесины передний угол должен быть не менее 17°, при распиловке мерзлой древесины – не более 13°. Скорость резания должна быть 3...8 м/с°.



Технические характеристики

Длина пилы L, мм	Расстояние между планками, L1, мм	Ширина пилы, B, мм	Толщина пилы, S мм	Шаг, t, мм	Масса кг.
1250	1190	180	2,0	26	3,8
			2,2		4
			2,5		4,5
			2,8		4,91
			3,2		5,11
1600	1540	180	2,5	26	5,5
			2,8		5,7

Полотна ножовочные для металла ГОСТ 6645 – 86



Тип 2 - полотно машинное



Тип 1 – полотно ручное

Полотна ножовочные для металла изготавливаются по ГОСТ 6645 – 86 двух типов: 1 – ручные; 2 – машинные.

Полотна используются при выполнении отрезных работ как в промышленности так и в быту.

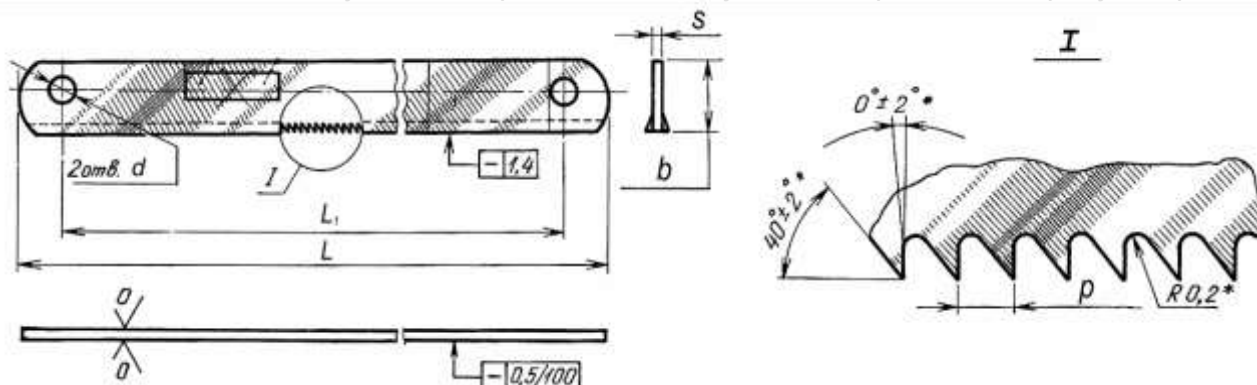
Ручные ножовочные полотна изготавливаются из легированной стали Х6ВФ ГОСТ 23522.

Твердость режущей части 82-84 HRA. Средний период стойкости — 500мин.

Наше предприятие является основным и самым крупным производителем на территории стран СНГ машинных ножовочных полотен, которые изготавливаются как с листа, так и с ленты быстрорежущей стали марки P6M5 ГОСТ 19265. Используются на ножовочных станках мод. 8725 или на аналогичных им.

Твердость режущей части 62-65 HRC. Средний период стойкости 145мин.

Ножовочные полотна выпускаются с разведенными зубьями. Переточка не предусматривается.



Технические характеристики ножовочных полотен

Длина полотна, L мм	Межцентровое расстояние, $L1 \pm 2$, мм	Ширина полотна, b, мм	Толщина полотна, S, мм	Вес, кг.	Ящичная норма
Полотна ножовочные ручные для металла, тип 1, шаг $p=1$ мм					
265	250	12,5	0,65	0,02	1 200
315	300	12,5	0,65	0,021	1 200
Полотна ножовочные машинные для металла, тип 2, шаг $p=4$ мм					
380	350	32	2	0,197	100
430	400	32	2	0,222	100
485	450	32	2	0,251	100
535	500	40	2	0,312	100
635	600	50	2	0,436	100