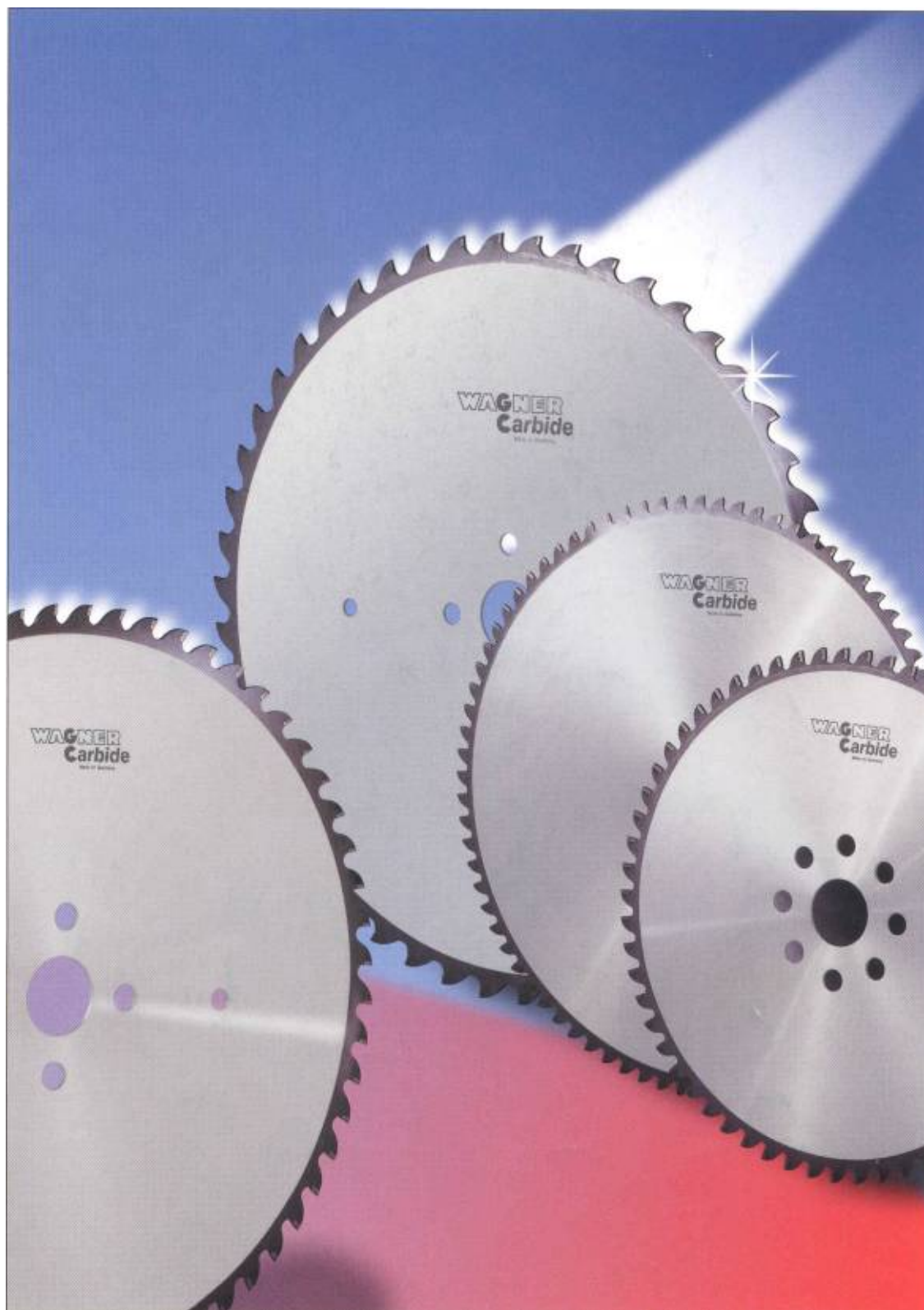


WAGNER

ТЕХНОЛОГИЯ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ

Дисковые пилы

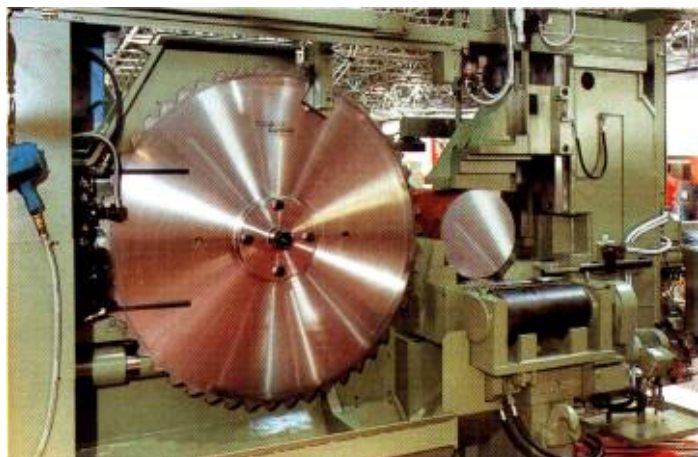
для резания стали и цветных металлов





- Производство пил более чем 100 лет.
- Специализация - отрезка материалов из стали и цветных металлов дисковыми пилами, оснащенными твердым сплавом и сегментами из HSS.
- Большой ассортимент стандартных дисковых пил от 200 до 2000 мм.
- Надежные конструкции для отрезки высоколегированных и нержавеющей сталей, для отрезки труб и профилей.
- По желанию клиента - производство бесшумных дисковых пил.
- Единичное, запатентованное изготовление дисковых пил для экономичного массового производства.
- Собственное сервисное обслуживание по заточке и ремонту пил.

**Мы можем так же решить ваши проблемы
по отрезке дисковыми пилами.
Пожалуйста, обращайтесь!**



Содержание

	Тип	стр.
Информация по резанию		4
Обработка стали		
Черновые и чистовые зубья	0810	5
Гифленая заточка	0811	6
Пилы со специальной формой зуба	0815	7
НМХ геометрия	0816	7
Обработка цветных металлов		
Обработка Al позитивными зубьями	0040	8-9
Обработка Al негативными зубьями	0042	10-11
Пилы для Al	0043	12
Обработка латуни	0820	12
Обработка меди	0821	13
Пилы со специальной формой зуба	0825	13
Алмазные дисковые пилы	0827	14
Пилы упругие	0829	14
Сухая обработка дисковыми пилами		
Универсальная геометрия	0056	15
Геометрия для стали	0830	15
Сегментные дисковые пилы	0834	16-17
Цельные дисковые пилы	0836	18-22
Дисковые пилы для рулонной бумаги	0839	23
Уменьшенная ширина резания		23

Символы/аббревиатура

B	=	ширина реза	n/max	=	max. допустимая скорость $n = \text{мин}^{-1}$
b	=	толщина корпуса пилы	TK	=	питчевый диаметр круга или зажимных отв.
D	=	диаметр инструмента	V	=	черновой зуб
d	=	диаметр отрезки	Z	=	чисто зубьев
h	=	разница высот зуба		=	угол захвата
ML	=	зажимные отверстия	*	=	исполнение с уменьшенной вершиной
N	=	чистовой зуб	ƒ	=	увеличенная поверхность напайки

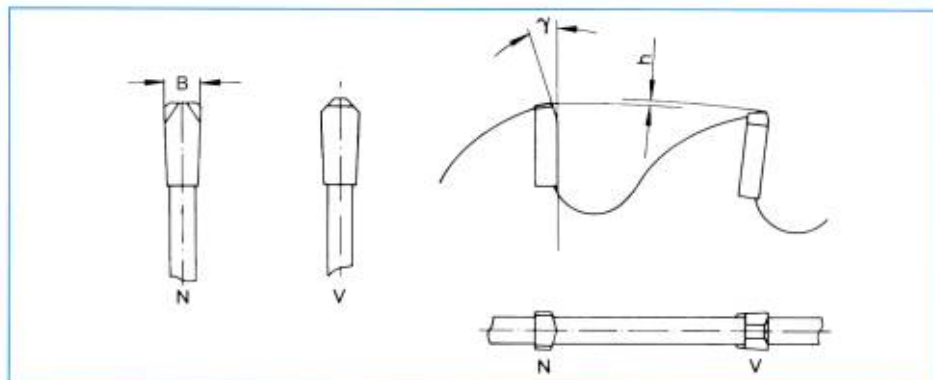
Материал	Обозначения в соотв. с DIN 1700 и DIN 17006	Предел прочности (Н/мм ²)[PSI]	Скорость резания V _c (м/мин)	подача/зуб fz (мм/зуб)
Общая конструкц. сталь нелегированная C min = 0,12 % Цементируемая Улучшенная Автоматная	St 42, St 52 15 Cr 3, 15 CrNi 6 16 MnCr 4, 19 Mn 5 CK 22, 25 CrMo 4 30 Mn 5, CK 35 9 MnS 20 9 SMnPb 28	450–600	100–130	0,08–0,10
Общая конструкц. сталь Цементируемая	St 60 15 Cr 3, 15 CrNi 6 16 MnCr 5, 20 Mn 5 25 CrMo 4, 35 S 20 CK 35, C 45	600–750	90–110	0,10–0,11
Улучшенная Азотируемая без Al	14 NiCr 8, 31 Cr MoV 9 34 CrNiMo 6, 42 MnV 7 42 CrMo 4, 50 CrV 4 53 MnSi 4, C 60	700–900	80–100	0,09–0,10
Подшипниковая и износостойкая сталь Инструментальная нелег. и низколег. сталь	100 Cr 6, 100 CrMn 6 56 NiCrMoV 6 65 Si 7, 80 Mn 4 90 MnV 8	900–1250	70–90	0,08–0,09
Высоколегированная сталь ¹⁾ Нержавеющая сталь ¹⁾	X 20 Cr 13 X 5 CrNi 18 9	450–900	40–75	0,07–0,09
Чугун с пластичным или шаровидным графитом	GG 20, GG 25 GG 30, GGG 40 GG 50, GGG 60		80–100	0,10
Сплавы алюминия	AlCuMg AlMg, AlMgSi AlZnMgCu		1000–4000	0,03–0,05
Чистая медь	E-Cu 57, SF Cu		400–800	0,03–0,05
Сплавы меди	CuZn 37 CuZn 40 Pb 2 CuSn 10 Zn		150–500	0,03–0,05
Бронза, мягкая	CuAl 5 CuAl 9 Mn CuAl 8 Fe	≤ 150 HB	200–400	0,04–0,06
Бронза, твердая	CuAl 11 Ni CuAl 13 Fe 4 CuZn 19 Al 6	> 150 HB	100–200	0,05–0,08

¹⁾ Запатентованная WAGNER режущая геометрия HMX

0810



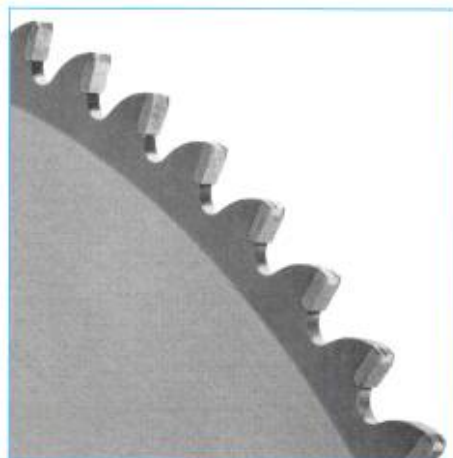
Геометрия твердосплавного зуба для стали
(черновой и чистовой зуб)



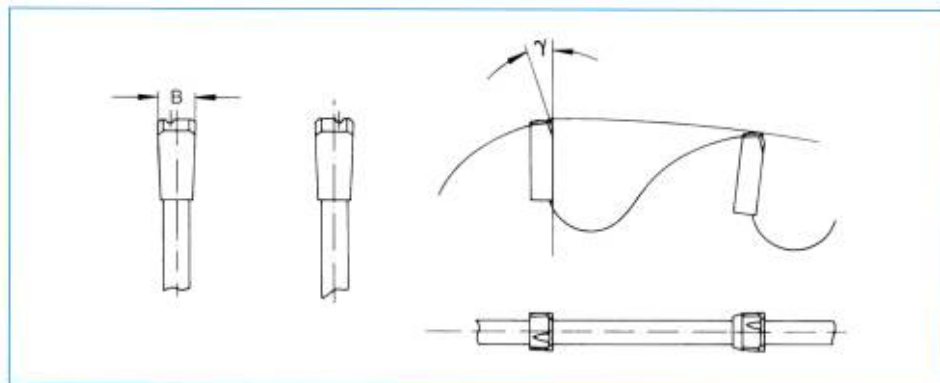
D	Z	B	d	ML/TK	γ	№ изделия
350	48	4,3	50	4×14/80	-20°	0810 0350 048
	60	4,3	50	4×14/80	-20°	0810 0350 060
400	50	4,3	50	4×14/80	-18°	0810 0400 050
	60	4,3	50	4×14/80	-22°	0810 0400 060
	70	4,3	50	4×14/80	-18°	0810 0400 070
420	48	4,3	50	4×14/80	-20°	0810 0420 048
	60	4,3	50	4×14/80	-20°	0810 0420 060
	80	4,3	50	4×14/80	-20°	0810 0420 080
500	54	5,5	50	4×18/100	-18°	0810 0500 054
	60	5,5	50	4×18/100	-18°	0810 0500 060
	70	5,5	50	4×18/100	-18°	0810 0500 070
570	60	5,5	50	4×18/100	-18°	0810 0570 060
	70	5,5	50	4×18/100	-22°	0810 0570 070
	80	5,5	80	4×22/120	-20°	0810 0570 080
630	50	6,5	80	4×22/120	-18°	0810 0630 050
	54	6,5	80	4×22/120	-22°	0810 0630 054
	60	6,5	80	4×22/120	-20°	0810 0630 060
	80	6,5	80	4×22/120	-5°	0810 0630 080
	80	6,5	80	4×22/120	-22°	0810 0630 081
660	80	6,5	80	4×22/120	-20°	0810 0660 080
710	60	6,5	80	4×22/120	-18°	0810 0710 060
	70	6,5	80	4×22/120	-18°	0810 0710 070
	80	6,5	80	4×22/120	-20°	0810 0710 080
830	60	7,5	80	4×27/160	-18°	0810 0830 060
	70	7,5	80	4×27/160	-20°	0810 0830 070
	100	7,5	80	4×27/160	-20°	0810 0830 100
910	50	8,0	80	4×27/160	-20°	0810 0910 050
	60	8,0	80	4×27/160	-18°	0810 0910 060
1020	40	8,5	100	4×30/200	-24°	0810 1020 040
	50	8,5	100	4×30/200	-18°	0810 1020 050
	60	8,5	100	4×30/200	-22°	0810 1020 060
1250	50	8,5	100	4×30/250	-22°	0810 1250 050
	60	10,0	100	4×30/250	-24°	0810 1250 060
	80	8,5	100	4×30/250	-22°	0810 1250 080
1430	54	11,0	100	4×30/250+4×33/315	-24°	0810 1430 054
	54	11,0	100	4×30/250+4×33/315	-24° *	0810 1431 054
1530	50	11,0	100	4×30/250	-24°	0810 1530 050
1700	50	11,0	100	4×30/250+4×33/315	-24°	0810 1700 050

* уменьшенный шум

0811



Геометрия твердосплавного зуба для стали (геометрия с канавками)

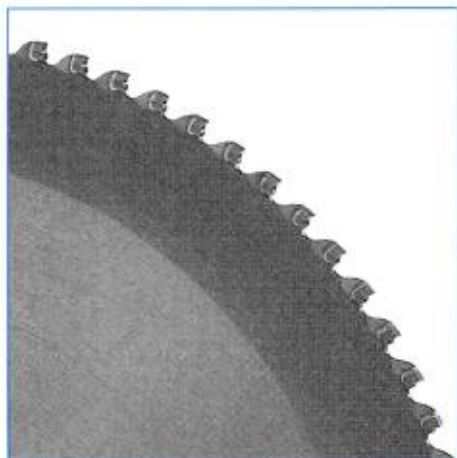


D	Z	B	d	ML/TK	γ	№ изделия
350	48	3,3	50	4×14/80	-20°	0811 0350 048
	70	3,3	50	4×14/80	-18°	0811 0350 070
400	80	4,3	50	4×14/80	-22°	0811 0400 080
420	48	4,3	50	4×14/80	-20°	0811 0420 048
	60	4,3	50	4×14/80	-20°	0811 0420 060
500	50	4,7	80	8×27/120	-18°	0811 0500 050
570	70	5,0	50	4×18/100	-20°	0811 0570 070
630	80	6,5	80	4×22/120	-22°	0811 0630 080
710	50	6,0	80	4×22/120	-22°	0811 0710 050
	90	6,5	80	4×22/120	-22°	0811 0710 090
760	48	6,0	80	4×22/120	-22°	0811 0760 048
800	60	7,0	80	4×27/160	-16°	0811 0800 060
830	60	7,0	80	4×27/160	-20°	0811 0830 060
	100	7,5	80	4×27/160	-18°	0811 0830 100
910	100	8,0	80	4×27/160	-24°	0811 0910 100
1020	40	8,5	100	4×30/200	-20°	0811 1020 040
	80	8,5	100	4×30/200	-18°	0811 1020 080
	120	7,8	100	4×30/200	-18°	0811 1020 120
1120	120	7,8	100	4×30/200+4×33/315	-18°	0811 1120 120
1250	60	8,5	100	4×30/250	-20°	* 0811 1250 060
1430	60	9,8	200	4×30/250+8×32/315	-24°	* 0811 1430 060
1600	160	10,3	100	4×34/500	-22°	0811 1600 160
	180	10,3	100	4×34/500	-22°	0811 1600 180

* уменьшенный шум



0815

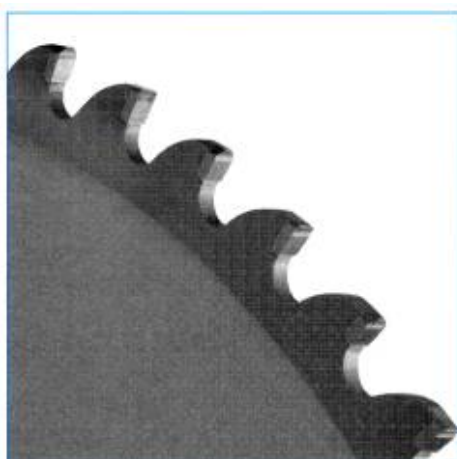


Пилы со специальной формой зуба

- Дисковая пила оснащена запатентованным твердым сплавом.
- Диаметр от Ш 250 до Ш420 с шириной резания от 2 до 2.5 мм.
- Специально разработанная форма зуба для резания нелегированных, низколегированных и высоколегированных сталей.
- Высокая производительность с низкой стоимостью инструмента без перезаточки.

D	Z	B	d	Исполнение	ML/TK	№ изделия
250	60	2,0	32	без покрытия	4×9/50	0815 0250 060
	80	2,0	32	без покрытия	4×9/50	0815 0250 080
285	60	2,0	32	без покрытия	4×9/50	0815 0285 060
	80	2,0	32	без покрытия	4×9/50	0815 0285 080
360	60	2,5	50	без покрытия	4×14/80	0815 0360 060
	80	2,5	50	без покрытия	4×14/80	0815 0360 080
	100	2,5	50	без покрытия	4×14/80	0815 0360 100
420	48	2,5	50	без покрытия	4×14/80	0815 0420 048
250	60	2,0	32	TIN	4×9/50	0815 0250 061
	80	2,0	32	TIN	4×9/50	0815 0250 081
285	60	2,0	32	TIN	4×9/50	0815 0285 061
	80	2,0	32	TIN	4×9/50	0815 0285 081
360	60	2,5	50	TIN	4×14/80	0815 0360 061
	80	2,5	50	TIN	4×14/80	0815 0360 081
	100	2,5	50	TIN	4×14/80	0815 0360 101
420	48	2,5	50	TIN	4×14/80	0815 0421 048

0816



HMX геометрия

- Дисковая пила оснащена запатентованным твердым сплавом для резания высоколегированных и нержавеющей сталей, таких как X20Cr13 или X5CrNi18.
- Специальная геометрия зуба приводит к оптимальному стружкообразованию и низкому трению резания.
- Резание экстремально низкоуглеродистой стали (с содержанием углерода <10 %) без каких-либо проблем.

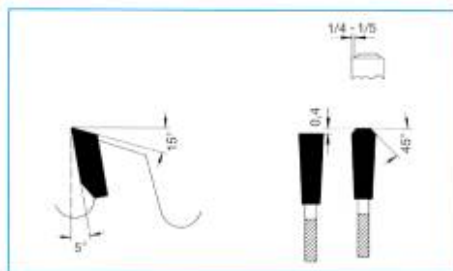
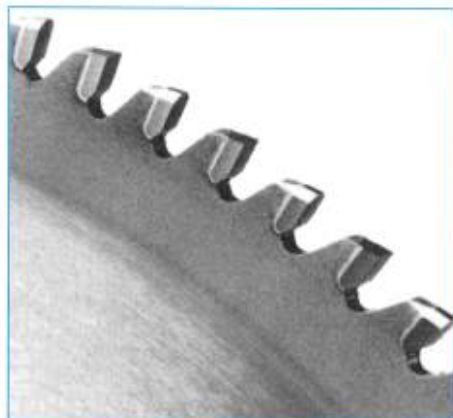
D	Z	B	d	ML/TK	№ изделия
420	48	4,3	50	4×14/80	0816 0420 048
630	54	6,5	80	4×22/120	0816 0630 054
710	50	6,5	80	4×22/120	0816 0710 050
	60	6,5	80	4×30/200	0816 0710 060
800	60	7,0	80	4×27/160	0816 0800 060
830	54	6,5	80	4×30/200	0816 0830 054
910	50	8,0	100	4×30/200	0816 0910 050
	60	8,0	80	4×27/160	0816 0910 060
1020	50	8,5	100	4×27/160	0816 1020 050
	60	8,5	100	4×27/160	0816 1020 060
1120	44	8,5	100	4×30/200	0816 1120 044
1250	60	8,0	100	4×30/200	0816 1250 060
1530	50	11,0	100	4×30/250+4×32/315	0816 1530 050

0040

Трехсторонний зуб, позитивный

Этим типом дисковой пилы могут быть обработаны все цветные металлы, предпочтение так же отдается синтетическим материалам, таким как оргстекло, Pernitax и т.д.

Тип с уменьшенным шумообразованием.



Профили или полотна с толщиной стенки 2-8 мм

D	Z	B	b	d	ML/TK	⌀	для станка	№ изделия
170	48	2,8	2,3	30		⌀	Elu, Holz-Her, Haffner	0040.170.30
200	54	3,3	2,8	30		⌀	Eisele, Eumenia, Häfele	0040.200.30
250	66	3,3	2,8	30		⌀	Elu, Holz-Her, Haffner, Makita	0040.250.30
	66	3,3	2,8	32		⌀	Fezer, Eisele	0040.250.32
	80	3,3	2,8	30		⌀	Rapid, Ulmia	0040.250.35
275	72	3,3	2,8	40	2/9/55 + 4/12/64	⌀	Eisele LMS 1 Graule	0040.275.40
300	84	3,5	3,0	30	2/7/42 + 2/10/60	⌀		0040.300.30
	84	3,5	3,0	32		⌀	Elu MGS/73/Eisele LSM 300	0040.300.32
	84	3,5	3,0	32	2/10/63	⌀		0040.300.33
	84	3,5	3,0	40	2/9/55 + 4/12/64	⌀	Eisele	0040.300.40
	96	3,3	2,8	30		⌀	Rapid	0040.300.31
320	84	3,5	3,0	30		⌀	Rapid UGS/GKS	0040.320.30
330	84	3,5	3,0	32		⌀	Elu MGS 73	0040.330.32
350	92	3,5	3,0	30	2/7/42 + 2/10/60	⌀		0040.350.30
	92	3,5	3,0	30	2/7/42 + 2/10/60	*		0140.350.30
	92	3,5	3,0	32		⌀	Eisele LMS 350 M/S	0040.350.32
	92	3,5	3,0	32	2/10/63	⌀		0040.350.34
	92	3,5	3,0	40	2/9/55 + 4/12/64	⌀	Eisele LSM II-PV/VA-L	0040.350.40
370	96	3,6	3,0	30		⌀	Rapid DGS	0040.370.30
	96	3,6	3,0	50	4/15/80	⌀	Kaltenbach	0040.370.50
	84	4,3	3,8	50	4/15/80	⌀	Kaltenbach	0040.370.49
400	96	3,6	3,0	30		⌀	Rapid	0040.400.30
	96	4,4	3,8	40	2/15/80 + 2/12/64	⌀	Eisele LSM III D/LSM 2/HVG	0040.400.40
	96	3,6	3,0	50	4/15/80	⌀	Kaltenbach	0040.400.50
	96	3,6	3,0	30		*		0140.400.30
420	96	3,5	3,0	30	2/10,5/70	⌀	Rapid DGL/SAT	0040.420.30
	96	3,5	3,0	30	2/10,5/70	*		0140.420.30
	96	4,4	3,8	30		⌀	Elu DG 102/Elu SA 103	0040.420.31
430	96	3,5	3,0	30	2/10,5/70	⌀	Rapid DGL-B/SGS	0040.430.30
450	102	4,4	3,8	30		⌀		0040.450.30
	102	4,4	3,8	40	2/15/80 + 2/12/64	⌀	Eisele LMS-D/76	0040.450.40
500	120	4,4	3,8	25,4		⌀	Oliver	0040.500.26
	120	4,0	3,4	30	2/10,5/70	⌀	Rapid	0040.500.29
	120	4,0	3,4	30	2/10,5/70	*	Rapid	0140.500.29
	120	4,4	3,8	30		⌀	Rapid BSK/DGL 500	0040.500.30
	120	4,8	4,2	30		⌀		0040.500.32
550	132	4,0	3,4	30	2/10,5/70	⌀	Rapid	0040.550.30
600	138	4,6	4,0	30			Grau/Stegmaier	0040.600.30
630	140	5,0	4,0	40		⌀		0040.630.41

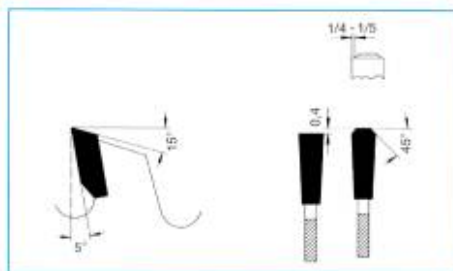
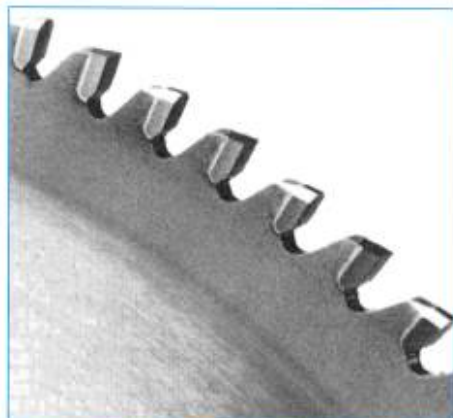
для продолжения смотри следующую страницу

0040

Трехсторонний зуб, позитивный

Этим типом дисковой пилы могут быть обработаны все цветные металлы, предпочтение так же отдается синтетическим материалам, таким как оргстекло, Pernitax и т.д.

Тип с уменьшенным шумообразованием.



Профили или полотна с толщиной стенки 4-20 мм

D	Z	B	b	d	ML/TK	ф	для станка	№ изделия
300	72	3,6	3,0	30	2/7/42 + 2/10/60	ф		0040.300.29
350	72	4,2	3,4	30		ф		0040.350.31
	84	3,6	3,0	30	2/7/42 + 2/10/60	ф		0040.350.29
400	72	4,2	3,4	30		ф		0040.400.31

Профили или плиты с толщиной стенки 8-50 мм

D	Z	B	b	d	ML/TK	ф	для станка	№ изделия
350	54	4,2	3,4	30		ф		0040.350.33
400	60	4,2	3,4	30		ф		0040.400.33
	84	4,2	3,4	30		ф		0040.400.34
420	56	3,8	3,0	30	2/10,5/70		Rapid DGL/SAT	0040.420.34
450	72	4,8	3,8	30		ф		0040.450.32
	96	4,4	3,8	30		ф		0040.450.31
500	72	5,0	4,0	25,4		ф		0040.500.27
	72	5,0	4,0	30		ф		0040.500.31
	68	4,4	3,6	30		ф		0040.500.36
	84	4,2	3,6	80	6/6,5/100	ф	Wegoma	0040.500.80
550	96	5,0	4,0	30		ф		0040.550.31
610	72	6,0	4,5	80		ф	Smid	0040.610.85
630	84	5,0	4,0	80		ф	Smid	0040.630.80
760	72	6,5	5,0	80		ф	Smid	0040.760.80

Внимание: для резки анодированных или лакированных Al профилей мы поставляем специальные пилы.

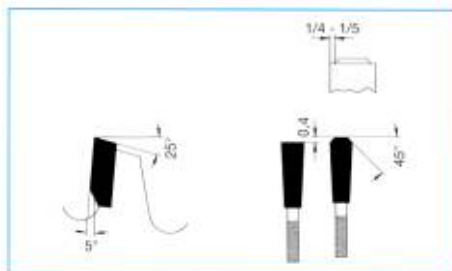
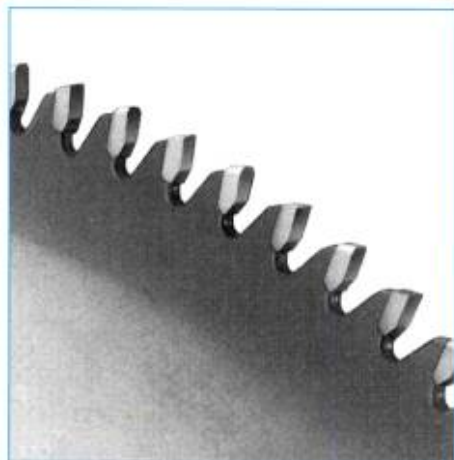
Прутья или бухты до 600 мм толщиной материала

D	Z	B	d	ML/TK	№ изделия
285	60	2,5	32	4×9/50	0820 0285 060
315	48	3,3	32	4×9/50	0820 0315 048
420	48	2,7	50	4×14/80	0820 0420 048
910	60	8,0	80	4×27/160	0820 0910 060
1250	70	9,9	100	4×32/200 + 4×30/250	0820 1250 070
1760	50	15,0	100	4×33/315	0820 1760 050
1870	50	17,5	100	8×33/315	0820 1870 050

0042

Трехсторонний зуб, негативный

Потому что негативная форма зуба пилы не затягивает ее в изделие.
Тип с уменьшенным шумообразованием.



Для профилей толщиной 1-3 мм

Особенно для резания тонкостенного Al или пластмассового профиля

D	Z	B	b	d	ML/TK	ф	для станка	№ изделия
200	60	3,3	2,8	30		ф	Ulmia	0042.200.30
210	60	2,8	2,3	30		ф	Makita, Metabo, Hitachi	0042.210.30
216	60	3,0	2,4	30		ф	Elu, Hitachi	0042.216.30
220	72	3,3	2,8	30	2/7/42 + 2/10/60	ф	Haffner, Reich	0042.220.30
250	60	3,3	2,8	30		ф	Ulmia	0042.250.29
	80	3,3	2,8	25		ф	Makita 2400	0042.250.25
	80	3,3	2,8	30		ф	Elu, Haffner, Makita	0042.250.30
	80	3,3	2,8	30		*		0142.250.30
	80	3,3	2,8	32		ф	Elu TGS 71	0042.250.32
	80	3,3	2,8	40	2/9/55 + 4/12/64	ф	Eisele LMS 1, Graule	0042.250.40
	80	2,8	2,3	30		ф		0042.250.34
275	90	3,3	2,8	40	2/9/55 + 4/12/64	ф	Eisele LMS 1, Graule	0042.275.40
280	80	3,3	2,8	30		ф	Mafell	0042.280.30
300	96	3,5	3,0	30		ф		0042.300.30
	96	3,5	3,0	30		*		0142.300.30
	96	3,5	3,0	32		ф	Elu MGS 73, Eisele LMS 300	0042.300.32
	96	3,5	3,0	40	2/9/55 + 4/12/64	ф	Eisele, Graule	0042.300.40
	96	2,8	2,3	30		ф		0042.300.34
330	102	3,5	3,0	20		ф	Haffner, Striffler, Wegoma	0042.330.20
	102	3,5	3,0	30		ф	Haffner	0042.330.30
	102	3,5	3,0	32		ф	Elu DG-79 neu	0042.330.32
350	108	3,5	3,0	30		ф	Haffner	0042.350.30
	108	3,5	3,0	30		*		0142.350.30
	108	3,5	3,0	32	4/10/63	ф	Eisele LMS 350 M/S	0042.350.32
	108	3,5	3,0	40	2/9/55 + 4/12/64	ф	Eisele LMS II-PV/VA-L	0042.350.40
	108	2,8	2,3	30		ф		0042.350.34
380	110	3,5	3,0	32		ф		0042.380.32

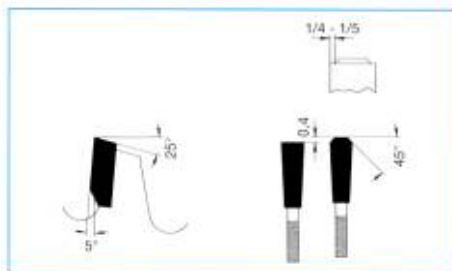
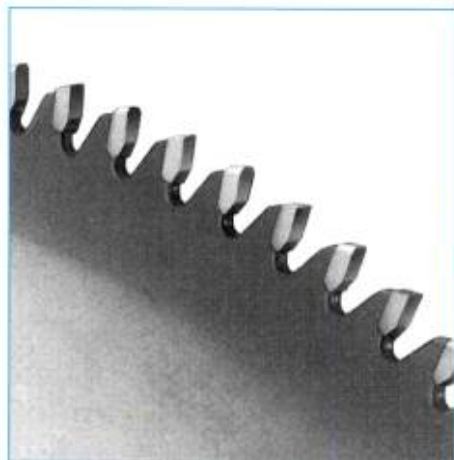
для продолжения смотри следующую страницу

* уменьшенный шум

0042

Трехсторонний зуб, негативный

Потому что негативная форма зуба пилы не затягивает ее в изделие.
Тип с уменьшенным шумообразованием.



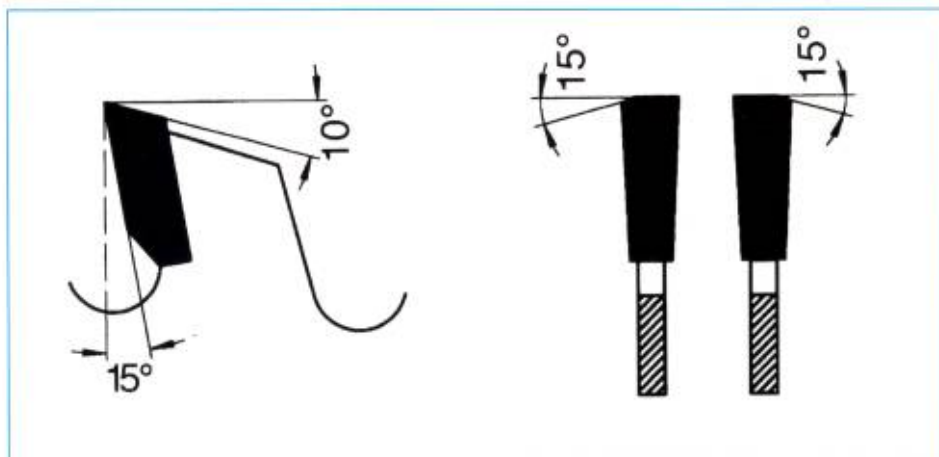
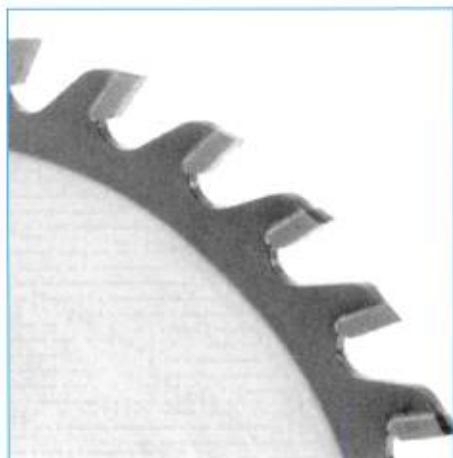
Для профилей толщиной 2-10 мм

Негативная форма зуба так же меньше восприимчива к ударам и заеданиям.

D	Z	B	b	d	ML/TK	ф	для станка	№ изделия
180	42	3,3	2,8	20		ф		0042.180.21
	42	3,3	2,8	30		ф		0042.180.31
200	48	3,3	2,8	30		ф	Ulmia	0042.200.31
250	54	3,3	2,8	30		ф	Elu, Haffner, Makita, Ulmia	0042.250.31
	54	3,3	2,8	32		ф	Kaltenbach TL 250, Fezer	0042.250.33
275	60	3,3	2,8	40	2/9/55+4/12/64	ф	Eisele LMS I, Graule	0042.275.41
300	60	3,6	3,0	30		ф		0042.300.31
	72	3,6	3,0	30		ф		0042.300.29
330	72	3,6	3,0	20		ф	Haffner, Striffler, Wegoma	0042.330.21
350	72	3,6	3,0	30		ф	Haffner	0042.350.31
	72	3,6	3,0	40	2/9/55+4/12/64	ф	Eisele LMS II D	0042.350.41
	84	3,6	3,0	30		ф		0042.350.29
370	80	3,6	3,0	30		ф		0042.370.31
400	90	3,6	3,0	30		ф	Ulmia, Haffner, Wegoma	0042.400.31
	90	4,4	3,8	40	2/15/80+2/12/64	ф	Eisele LMS II/D + PV	0042.400.40
	90	3,6	3,0	50	4/15/80	ф	Kaltenbach TL 400	0042.400.51
420	90	3,8	3,2	30	2/10,5/70	ф	Rapid	0042.420.31
	90	4,4	3,8	30		ф	Elu DG 102	0042.420.33
450	96	4,4	3,8	40	2/15/80+2/12/64	ф	Eisele LMS-D/76	0042.450.41
	96	4,8	4,0	30		ф		0042.450.42
500	102	4,4	3,8	25,4		ф	Oliver	0042.500.27
	120	4,4	3,8	30	1/10,5/60	ф	Haffner	0042.500.30

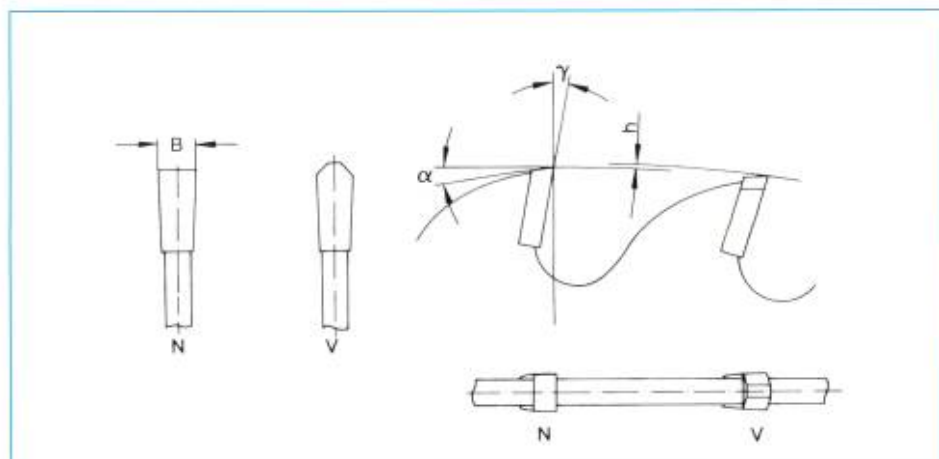
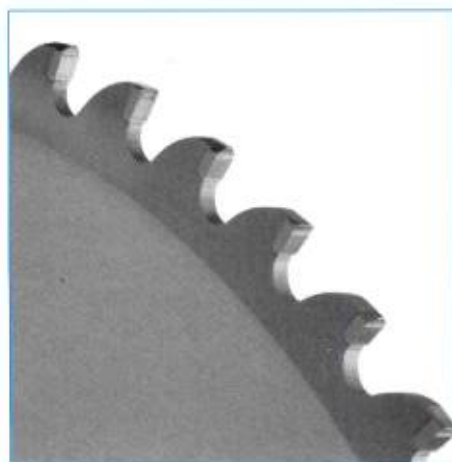
0043

Пила для алюминия, оснащенная твердым сплавом



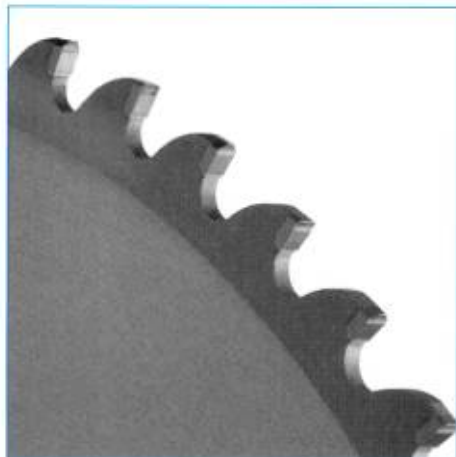
D	Z	B	b	d	для станка	№ изделия
200	16	6,5	5,0	40	Graule	0043.200.39
	32	6,5	5,0	40		0043.200.40
	32	8,0	6,0	40		0043.200.41
250	20	8,0	6,0	40		0043.250.39
	40	8,0	6,0	40		0043.250.40
250	40	8,0	6,0	30	Rapid	0043.250.30
300	16	8,0	6,0	40	Eisele	0043.300.41

0820

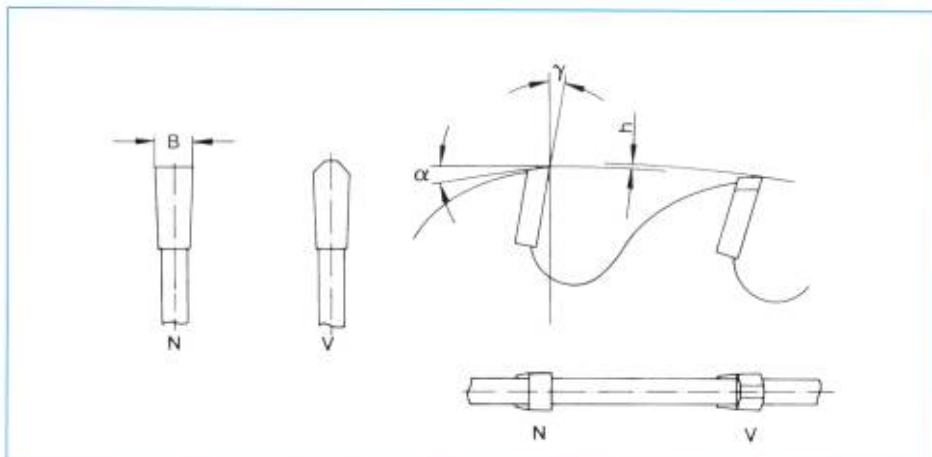


D	Z	B	d	ML/TK	№ изделия
300	96	2,4	32	4×9/50	0820 0300 096
315	84	2,5	32	4×9/50	0820 0315 084
630	120	5,0	80	4×25/120	0820 0630 120

0821



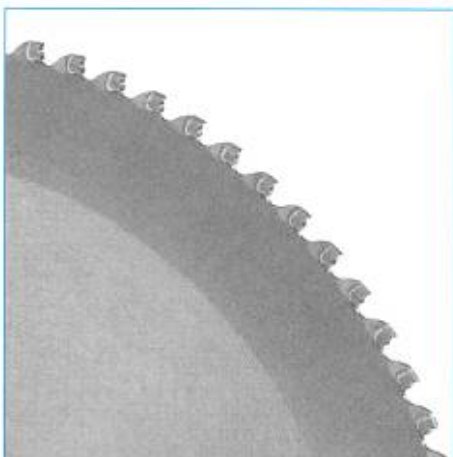
Геометрия твердосплавного зуба для латуни



D	Z	B	d	ML/TK	№ изделия
500	64	5,5	90	3×17/219	0821 0500 064
630	70	6,5	80	4×23/120	0821 0630 070
910	50	8,0	80	4×27/160	0821 0910 050
	80	8,0	80	4×27/160	0821 0910 080
1020	60	8,5	100	4×30/200	0821 1020 060
1060	50	8,5	100	4×30/200	0821 1060 050
1120	54	5,5	100	4×30/200	0821 1120 054
	60	7,3	100	4×30/200	0821 1120 060
1250	70	8,9	100	4×32/200 + 4×30/250 *	0821 1250 070
	80	10,3	100	4×32/200 + 4×30/250	0821 1250 080
1430	90	11,0	100	4×30/250	0821 1430 090
	90	11,0	158,8	3×30/241,3	* 0821 1430 091
1600	70	11,0	100	4×33/315	0821 1600 070

* уменьшенный шум

0825

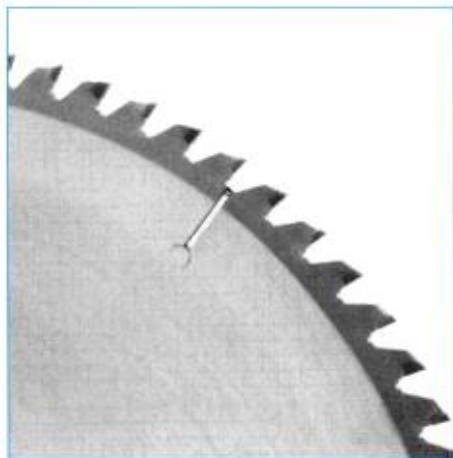


Пилы со специальной формой зуба для цв. металлов

- Дисковая пила оснащена запатентованным твердым сплавом.
- Диаметр от Ш 250 до Ш420 с шириной резания от 2 до 2.5 мм.
- Высокая производительность с низкой стоимостью инструмента без перезаточки.

D	Z	B	d	ML/TK	№ изделия
250	60	2,0	32	4×9/50	0825 0250 060
	80	2,0	32	4×9/50	0825 0250 080
285	60	2,0	32	4×9/50	0825 0285 060
	80	2,0	32	4×9/50	0825 0285 080
360	60	2,5	50	4×14/80	0825 0360 060
	80	2,5	50	4×14/80	0825 0360 080
	100	2,5	50	4×14/80	0825 0360 100
420	48	2,5	50	4×14/80	0825 0420 048

0827



Дисковые пилы оснащенные PKD для обработки цветных металлов

Для цельных материалов и профилей

D	Z	B	d	№ изделия
300	60	3,2	30	0827 0300 060
	72	3,2	30	0827 0300 072
	96	3,2	30	0827 0300 096
305	60	4,4	60	0827 0305 060
350	60	3,3	40	0827 0350 060
	72	3,3	40	0827 0350 072
	108	3,2	30	0827 0350 108
400	72	4,2	30	0827 0400 072
450	72	3,6	40	0827 0450 072
500	72	4,4	50	0827 0500 072
760	84	7,6	80	

0829

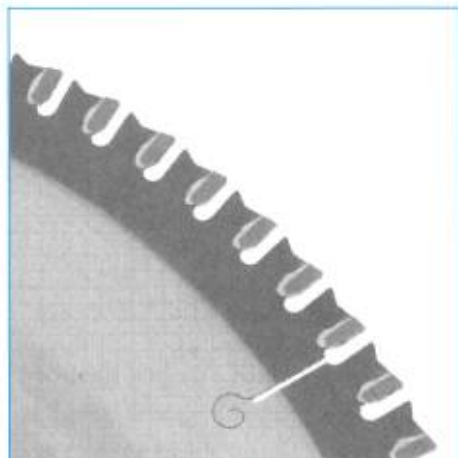


Bombastic для обработки цветных металлов

Для отрезки без дополнительной обработки

D	Z	B	d	№ изделия
300	60	3,2	30	0829 0300 060
	72	3,2	30	0829 0300 072
	96	3,2	30	0829 0300 096
305	60	4,4	30	0829 0305 060
380	72	4,8	60	0829 0380 072
	84	4,8	60	0829 0380 084
450	72	4,8	60	0829 0450 072
500	72	4,8	60	0829 0500 072

0056



Универсальная геометрия для сухого резания

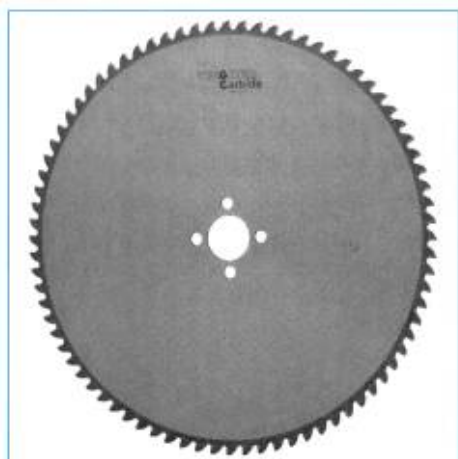
Твердосплавные дисковые пилы для сухого резания стали, меди, листового профиля, алюминия, кабеля и т. д.

Только для использования на станках сухого резания. **Пожалуйста, не превышайте максимальное число оборотов.**

D	Z	B	b	d	n/max	№ изделия
150	30	2,0	1,6	16	3000	0056.150.16
	30	2,0	1,6	20	3000	0056.150.20
156	30	2,0	1,6	12,75	2900	0056.156.12
160	30	2,0	1,6	16	2800	0056.160.16
	30	2,0	1,6	20	2800	0056.160.20
170	32	2,0	1,6	30	2600	0056.170.30
180	34	2,0	1,6	20	2500	0056.180.20
	34	2,0	1,6	30	2500	0056.180.30
190	34	2,0	1,6	20	2400	0056.190.20
	38	2,0	1,6	30	2400	0056.190.30
200	40	2,0	1,6	30	2200	0056.200.30
210	40	2,0	1,6	30	2100	0056.210.30
216	40	2,0	1,6	30	2100	0056.216.30
230	44	2,0	1,6	30	2000	0056.230.30
	44	2,0	1,6	35	2000	0056.230.35
250	48	2,2	1,8	20	1800	0056.250.20
	48	2,2	1,8	30	1800	0056.250.30
255	60	2,2	1,8	25,4	1800	0056.255.25
	60	2,2	1,8	25,4	1500	0056.305.25
305	80	2,2	1,8	25,4	1500	0056.305.27
	80	2,4	2,0	30	1500	0056.350.27

$n = \text{min}^{-1}$

0830



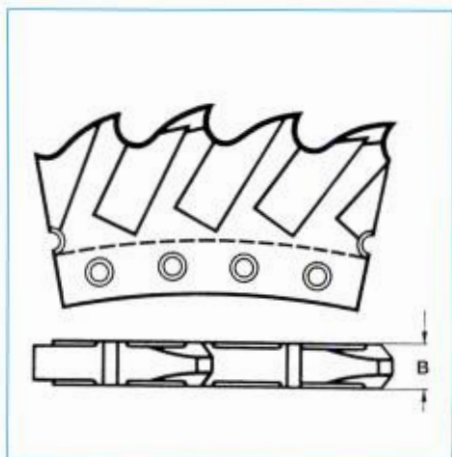
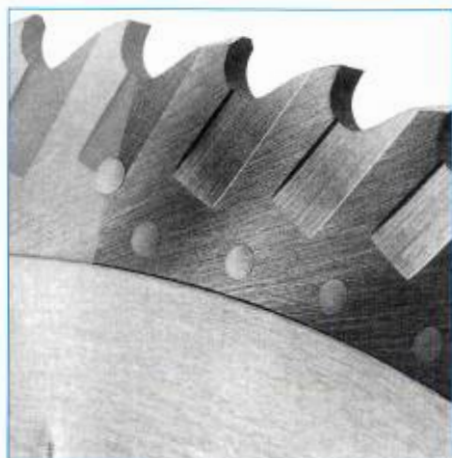
Геометрия для сухого резания стали

Дисковые пилы оснащенные твердым сплавом для нелегированных и низколегированных сталей так же как и для нержавеющей стали для труб и профилей.

D	Z	B	b	d	n/max	Применение	№ изделия
255	60	2,0	1,6	25,4	2000	нелегир.	0830 0255 060
355	60	2,2	1,8	25,4	1500	нерж. сталь	0830 0355 060
	60	2,2	1,8	25,4	1500	нелегир.	0830 0355 061
	72	2,2	1,8	25,4	1500	нерж. сталь	0830 0355 072
	90	2,2	1,8	25,4	1500	нерж. сталь	0830 0355 090

$n = \text{min}^{-1}$

0834



Для стали и цветных металлов

Материал сегмента: HSS/DM05 (1.3343)

Выделенные жирным № артикула: с канавками под СОЖ

Z = число зубьев в сегменте

D	B	d	число сегментов	№ изделия Z2	№ изделия Z3	№ изделия Z4
250	3,5	32 4×9/50	12			
	4,0	32 4×9/50	12			
275	3,0	40 2×8/55+4×12/64	14			
315	3,5	40 2×11/55+4×12/64	14			
	4,0	40 2×11/55+4×12/64	14			0834 0315 056
360	3,6	40 2×11/55+4×12/64	16			0834 0360 064
370	3,6	50 4×15/80+4×15/85	16			0834 0370 064
400	4,0	50 4×15/80+4×15/85	16			0834 0400 064
425	4,0	50 4×15/80	18			0834 0425 072
450	4,0	50 4×15/80+4×18/100	18			0834 0450 072
460	4,7	50 4×18/100	18			0834 0460 072
500	5,0	50 4×18/100	18			0834 0500 072
520	5,7	50 4×18/100	18			0834 0520 072
560	5,0	80 4×23/120	18			
570	5,7	80 4×23/120	18			0834 0570 072
630	5,0	80 4×23/120	20			0834 0630 080
	6,0	80 4×23/120	20		0834 0630 060	0834 0630 081
660	5,0	80 4×23/120	20			
	6,0	80 4×23/120	20		0834 0660 060	0834 0660 080
710	6,0	80 4×23/120	24		0834 0710 072	0834 0710 096
760	6,0	80 4×23/120+4×27/160	24		0834 0760 072	0834 0760 096
800	6,5	80 4×23/120+4×27/160	24		0834 0800 072	0834 0800 096
	7,0	80 4×23/120+4×27/160	24		0834 0800 073	0834 0800 097
910	7,0	80 4×23/120+4×27/160	30	0834 0910 060	0834 0910 090	0834 0910 120
960	7,0	100 4×32/200	30		0834 0960 090	0834 0960 120
1000	8,0	100 4×32/200	30	0834 1000 060	0834 1000 090	0834 1000 120
1020	8,3	100 4×32/200	30	0834 1020 060	0834 1020 090	0834 1020 120
1120	8,5	100 4×32/200	36	0834 1120 072	0834 1120 108	0834 1120 144
1250	9,0	100 4×32/250	36	0834 1250 072	0834 1250 108	0834 1250 144
1320	9,0	100 4×32/250	36	0834 1320 072	0834 1320 108	0834 1320 144
1430	9,5	100 4×32/250	36	0834 1430 072	0834 1430 108	0834 1430 144

Для продолжения смотри страницу 17

Сегментные дисковые пилы

Для стали и цветных металлов

Материал сегмента: HSS/DM05 (1.3343)

Z = число зубьев в сегменте

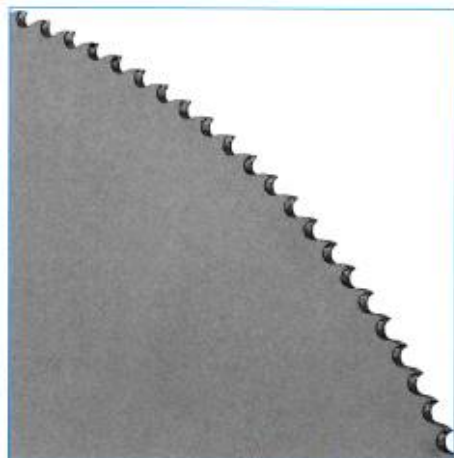
D	B	d	ML/TK	число сегментов	№ изделия Z5	№ изделия Z6	№ изделия Z8	№ изделия Z10	№ изделия Z12
250	3,5	32	4×9/50	12	0834 0250 060	0834 0250 072	0834 0250 096	0834 0250 120	0834 0250 144
	4,0	32	4×9/50	12	0834 0250 061	0834 0250 073	0834 0250 097	0834 0250 121	0834 0250 145
275	3,0	40	2×8/55+4×12/64	14	0834 0275 070	0834 0275 084	0834 0275 112	0834 0275 140	0834 0275 168
315	3,5	40	2×11/55+4×12/64	14	0834 0315 070	0834 0315 084	0834 0315 112	0834 0315 140	0834 0315 168
	4,0	40	2×11/55+4×12/64	14	0834 0315 071	0834 0315 085	0834 0315 113	0834 0315 141	0834 0315 169
360	3,6	40	2×11/55+4×12/64	16	0834 0360 080	0834 0360 096	0834 0360 128	0834 0360 160	0834 0360 192
370	3,6	50	4×15/80+4×15/85	16	0834 0370 080	0834 0370 096	0834 0370 128	0834 0370 160	0834 0370 192
400	4,0	50	4×15/80+4×15/85	16	0834 0400 080	0834 0400 096	0834 0400 128	0834 0400 160	0834 0400 192
425	4,0	50	4×15/80	18	0834 0425 090	0834 0425 108	0834 0425 144	0834 0425 180	0834 0425 216
450	4,0	50	4×15/80+4×18/100	18	0834 0450 090	0834 0450 108	0834 0450 144	0834 0450 180	
460	4,7	50	4×18/100	18	0834 0460 090	0834 0460 108	0834 0460 144	0834 0460 180	0834 0460 216
500	5,0	50	4×18/100	18	0834 0500 090	0834 0500 108	0834 0500 144	0834 0500 180	0834 0500 216
520	5,7	50	4×18/100	18	0834 0520 090	0834 0520 108	0834 0520 144	0834 0520 180	0834 0520 216
560	5,0	80	4×23/120	18	0834 0560 090	0834 0560 108	0834 0560 144	0834 0560 180	0834 0560 216
570	5,7	80	4×23/120	18	0834 0570 090	0834 0570 108	0834 0570 144	0834 0570 180	0834 0570 216
630	5,0	80	4×23/120	20	0834 0630 100	0834 0630 120	0834 0630 160	0834 0630 200	
	6,0	80	4×23/120	20	0834 0630 101	0834 0630 121	0834 0630 161	0834 0630 201	
660	5,0	80	4×23/120	20	0834 0660 100	0834 0660 120	0834 0660 160	0834 0660 200	
	6,0	80	4×23/120	20	0834 0660 101	0834 0660 121	0834 0660 161	0834 0660 201	0834 0660 241
710	6,0	80	4×23/120	24	0834 0710 120	0834 0710 144	0834 0710 192		
760	6,0	80	4×23/120+4×27/160	24	0834 0760 120	0834 0760 144	0834 0760 192	0834 0760 240	
800	6,5	80	4×23/120+4×27/160	24	0834 0800 120	0834 0800 144	0834 0800 192	0834 0800 240	
	7,0	80	4×23/120+4×27/160	24	0834 0800 121	0834 0800 145	0834 0800 193	0834 0800 241	
910	7,0	80	4×23/120+4×27/160	30	0834 0910 150	0834 0910 180	0834 0910 240		
960	7,0	100	4×32/200	30	0834 0960 150	0834 0960 180	0834 0960 240		
1000	8,0	100	4×32/200	30	0834 1000 150	0834 1000 180	0834 1000 240		
1020	8,3	100	4×32/200	30	0834 1020 150	0834 1020 180	0834 1020 240		
1120	8,5	100	4×32/200	36	0834 1120 180	0834 1120 216			
1250	9,0	100	4×32/250	36	0834 1250 180	0834 1250 216	0834 1250 288		
1320	9,0	100	4×32/250	36	0834 1320 180	0834 1320 216	0834 1320 288		
1430	9,5	100	4×32/250	36	0834 1430 180	0834 1430 216			

Цельные стальные дисковые пилы для отрезных станков

№ изделия смотри на стр. 19-22

Зажимные отверстия и допуски в соответствии с нормами станкостроителей.

Форма зубьев в соответствии с DIN 1840.



BW = радиусный зуб с альтернативной канавкой для труб и профилей

C = радиусный зуб с черновым и чистовым зубом для цельных материалов и толстых профилей

D	B	d	T = шаг, номер зуба T3+T4 = форма зуба BW от T5 = форма зуба C										
			T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T12	T14	
200	1,8/2,0	32	200	160	130	100		80		60			
225	2,0	32/40	220	180	140	120		90	80				
250	2,0/2,5	32/40	250	200	160	128	110	100		80	60		
275	2,0/2,5	32/40	280	220	180	140	120	110		90			
300	2,0/2,5	32/40	300	220	180	140	120	110		90			
315	2,5/3,0	32/40	300	240	200	160	140	120		100	80		
325	2,5/3,0	32/40	320	250	200	170		128					
350	2,5/3,0	32/40/50	350	280	220	180	160	140	120	110	90		
370	3,0	32/40/50		280	220	190	160	140	120	110	100		
400	3,0/3,5/4,0	40/50		310		200		160		120	100		
425	3,5/4,0	40/50		320		220		160		130	110		
450	3,5/4,0	40/50		350		230		180		140	120		
500	4,0	40/50						200			130		
525	4,0	40/50	в соотв. со спецификацией в соотв. со спецификацией в соотв. со спецификацией										
550	4,0	40/50											
570	4,0	40/50											

Зажимные отверстия ML:

Зажимные отверстия:

d 32 = 2/8/45 + 2/11/63

d 40 = 2/8/55 + 4/12/64

(от D 400 = 2/8/55 + 4/12/64 + 2/15/80)

d 50 = 4/15/80 + 4/14/85

Система зубьев:

Качество:

HSS = 18°/12°; HSS-E = 12°/6°

HSS/DM05(1.3343), HSS-E(Emo5Co5/1.3243)

без покрытия, обработанные паром, TiN покрытие

Специальный дизайн пил для пильных станков WAGNER Тип K2 (D 90), WAS/M 90 (D 110) и WAS/M 140 (D 130)

D	B	d	ML/TK	число зубьев							
210	1,6/2,0/2,5	32	4/9/50	160	130	100	96	80		60	
250	2,0/2,5	32	4/9/50		160	128	110	100	90	80	60 54
275	2,5	32	4/9/50		180	140	120	110	96	90	72 64
315	2,5	32	4/9/50		200	160	140	120	110	100	80 72
350	3,0	50	4/14/80		220	180	160	140	120	110	90 80
400	3,5	50	4/14/80		250	200	180	160	140	120	100 90

Цельные стальные дисковые пилы для отрезных станков

D	B	d	№ изделия Т3	№ изделия Т4	№ изделия Т5	№ изд. Т6
200	1,8	32	0836 0200 200	0836 0200 160	0836 0200 130	0836 0200 100
	2,0	32	0836 0200 201	0836 0200 161	0836 0200 131	0836 0200 101
225	2,0	32	0836 0225 220	0836 0225 180		0836 0225 120
	2,0	40	0836 0225 221	0836 0225 181	0836 0225 141	0836 0225 121
250	2,0	32	0836 0250 250	0836 0250 200	0836 0250 160	0836 0250 128
	2,0	40	0836 0250 251	0836 0250 201	0836 0250 161	0836 0251 128
	2,5	32	0836 0250 252	0836 0250 202	0836 0250 162	0836 0252 128
	2,5	40	0836 0250 253	0836 0250 203	0836 0250 160	0836 0253 128
275	2,0	32	0836 0275 280	0836 0275 220	0836 0275 180	0836 0275 140
	2,0	40	0836 0275 281	0836 0275 221	0836 0275 181	0836 0275 141
	2,5	32	0836 0275 282	0836 0275 222	0836 0275 182	0836 0275 142
	2,5	40	0836 0275 283	0836 0275 223	0836 0275 183	0836 0275 143
300	2,0	32	0836 0300 300	0836 0300 220	0836 0300 180	0836 0300 140
	2,0	40	0836 0300 301	0836 0300 221	0836 0300 181	0836 0300 141
	2,5	32	0836 0300 302	0836 0300 222	0836 0300 182	0836 0300 142
	2,5	40	0836 0300 303	0836 0300 223	0836 0300 183	0836 0300 143
315	2,5	32	0836 0315 300	0836 0315 240	0836 0315 200	0836 0315 160
	2,5	40	0836 0315 301	0836 0315 241	0836 0315 201	0836 0315 161
	3,0	32	0836 0315 302	0836 0315 242	0836 0315 202	0836 0315 162
	3,0	40	0836 0315 303	0836 0315 243	0836 0315 203	0836 0315 163
325	2,5	32	0836 0325 320	0836 0325 250	0836 0325 200	0836 0325 170
	2,5	40	0836 0325 321	0836 0325 251	0836 0325 201	0836 0325 171
	3,0	32	0836 0325 322	0836 0325 252	0836 0325 202	0836 0325 172
	3,0	40	0836 0325 323	0836 0325 253	0836 0325 203	0836 0325 173
350	2,5	32	0836 0350 350	0836 0350 280	0836 0350 220	0836 0350 180
	2,5	40	0836 0350 351	0836 0350 281	0836 0350 221	0836 0350 181
	2,5	50	0836 0350 352	0836 0350 282	0836 0350 222	0836 0350 182
	3,0	32	0836 0350 353	0836 0350 283	0836 0350 223	0836 0350 183
	3,0	40	0836 0350 354	0836 0350 284	0836 0350 224	0836 0350 184
	3,0	50	0836 0350 355	0836 0350 285	0836 0350 225	0836 0350 185
370	3,0	32		0836 0370 280	0836 0370 220	0836 0370 190
	3,0	40		0836 0370 281	0836 0370 221	0836 0370 191
	3,0	50		0836 0370 282	0836 0370 222	0836 0370 192
400	3,0	40		0836 0400 310		0836 0400 200
	3,0	50		0836 0400 311		0836 0400 201
	3,5	40		0836 0400 312		0836 0400 202
	3,5	50		0836 0400 313		0836 0400 203
	4,0	40		0836 0400 314		0836 0400 204
	4,0	50		0836 0400 315		0836 0400 205

Для продолжения смотри страницу 20

Цельные стальные дисковые пилы для отрезных станков

Продолжение стр. 19

D	B	d	№ изделия T3	№ изделия T4	№ изделия T5	№ изделия T6
425	3,5	40		0836 0425 320		0836 0425 220
	3,5	50		0836 0425 321		0836 0425 221
	4,0	40		0836 0425 322		0836 0425 222
	4,0	50		0836 0425 323		0836 0425 223
450	3,5	40		0836 0450 350		0836 0450 230
	3,5	50		0836 0450 351		0836 0450 231
	4,0	40		0836 0450 352		0836 0450 232
	4,0	50		0836 0450 353		0836 0450 233
500	4,0	40				
	4,0	50				

Для продолжения смотри страницу 21

Специальный дизайн пил для пильных станков WAGNER

Тип K2 (D 90), WAS/M 90 (D 110) и WAS/M 140 (D 130)

D	B	d	ML/TK	T4	T5	T6	T7	T8
210	1,6	32	4/9/50	0837 0210 160	0837 0210 130	0837 0210 100	0837 0210 096	0837 0210 080
	2,0	32	4/9/50	0837 0210 161	0837 0210 131	0837 0210 101	0837 0211 096	0837 0210 081
	2,5	32	4/9/50	0837 0210 162	0837 0210 132	0837 0210 102	0837 0212 096	0837 0210 082
250	2,0	32	4/9/50		0837 0250 160	0837 0250 128	0837 0250 110	0837 0250 100
	2,5	32	4/9/50		0837 0250 161	0837 0251 128	0837 0250 111	0837 0250 101
275	2,5	32	4/9/50		0837 0275 180	0837 0275 140	0837 0275 120	0837 0275 110
315	2,5	32	4/9/50		0837 0315 200	0837 0315 160	0837 0315 140	0837 0315 120
350	3,0	50	4/14/80		0837 0350 220	0837 0350 180	0837 0350 160	0837 0350 140
400	3,5	50	4/14/80		0837 0400 250	0837 0400 200	0837 0400 180	0837 0400 160

Для продолжения смотри страницу 22

Цельные стальные дисковые пилы для отрезных станков

Номера изделий - продолжение стр. 20

D	B	d	№ изделия T7	№ изделия T8	№ изделия T9	№ изделия T10	№ изделия T12
200	1,8	32		0836 0200 080		0836 0200 060	
	2,0	32		0836 0200 081		0836 0200 061	
225	2,0	32		0836 0225 090	0836 0225 080		
	2,0	40		0836 0225 091	0836 0225 081		
250	2,0	32	0836 0250 110	0836 0250 100		0836 0250 080	0836 0250 060
	2,0	40	0836 0250 111	0836 0250 101		0836 0250 081	0836 0250 061
	2,5	32	0836 0250 112	0836 0250 102		0836 0250 082	0836 0250 062
	2,5	40	0836 0250 113	0836 0250 103		0836 0250 083	0836 0250 063
275	2,0	32	0836 0275 120	0836 0275 110		0836 0275 090	
	2,0	40	0836 0275 121	0836 0275 111		0836 0275 091	
	2,5	32	0836 0275 122	0836 0275 112		0836 0275 092	
	2,5	40	0836 0275 123	0836 0275 113		0836 0275 093	
300	2,0	32	0836 0300 120	0836 0300 110		0836 0300 090	
	2,0	40	0836 0300 121	0836 0300 111		0836 0300 091	
	2,5	32	0836 0300 122	0836 0300 112		0836 0300 092	
	2,5	40	0836 0300 123	0836 0300 113		0836 0300 093	
315	2,5	32	0836 0315 140	0836 0315 120		0836 0315 100	0836 0315 080
	2,5	40	0836 0315 141	0836 0315 121		0836 0315 101	0836 0315 081
	3,0	32	0836 0315 142	0836 0315 122		0836 0315 102	0836 0315 082
	3,0	40	0836 0315 143	0836 0315 123		0836 0315 103	0836 0315 083
325	2,5	32		0836 0315 128			
	2,5	40		0836 0316 128			
	3,0	32		0836 0317 128			
	3,0	40		0836 0318 128			
350	2,5	32	0836 0350 160	0836 0350 140	0836 0350 120	0836 0350 110	0836 0350 090
	2,5	40	0836 0350 161	0836 0350 141	0836 0350 121	0836 0350 111	0836 0350 091
	2,5	50	0836 0350 162	0836 0350 142	0836 0350 122	0836 0350 112	0836 0350 092
	3,0	32	0836 0350 163	0836 0350 143	0836 0350 123	0836 0350 113	0836 0350 093
	3,0	40	0836 0350 164	0836 0350 144	0836 0350 124	0836 0350 114	0836 0350 094
	3,0	50	0836 0350 165	0836 0350 145	0836 0350 125	0836 0350 115	0836 0350 095
370	3,0	32	0836 0370 160	0836 0370 140	0836 0370 120	0836 0370 110	0836 0370 100
	3,0	40	0836 0370 161	0836 0370 141	0836 0370 121	0836 0370 111	0836 0370 101
	3,0	50	0836 0370 162	0836 0370 142	0836 0370 122	0836 0370 112	0836 0370 102
400	3,0	40		0836 0400 160		0836 0400 120	0836 0400 100
	3,0	50		0836 0400 161		0836 0400 121	0836 0400 101
	3,5	40		0836 0400 162		0836 0400 122	0836 0400 102
	3,5	50		0836 0400 163		0836 0400 123	0836 0400 103
	4,0	40		0836 0400 164		0836 0400 124	0836 0400 104
	4,0	50		0836 0400 165		0836 0400 125	0836 0400 105

Для продолжения смотри страницу 22

Цельные стальные дисковые пилы для отрезных станков

Продолжение стр. 21

D	B	d	№ изделия T7	№ изделия T8	№ изделия T9	№ изделия T10	№ изделия T12
425	3,5	40		0836 0425 160		0836 0425 130	0836 0425 110
	3,5	50		0836 0425 161		0836 0425 131	0836 0425 111
	4,0	40		0836 0425 162		0836 0425 132	0836 0425 112
	4,0	50		0836 0425 163		0836 0425 133	0836 0425 113
450	3,5	40		0836 0450 180		0836 0450 140	0836 0450 120
	3,5	50		0836 0450 181		0836 0450 141	0836 0450 121
	4,0	40		0836 0450 182		0836 0450 142	0836 0450 122
	4,0	50		0836 0450 183		0836 0450 143	0836 0450 123
500	4,0	40		0836 0500 200			0836 0500 130
	4,0	50		0836 0500 201			0836 0500 131

Специальный дизайн пил для пильных станков WAGNER

Тип K2 (D 90), WAS/M 90 (D 110) и WAS/M 140 (D 130)

Продолжение стр. 20

D	B	d	ML/TK	T9	T10	T12	T14
210	1,6	32	4/9/50		0837 0210 060		
	2,0	32	4/9/50		0837 0210 061		
	2,5	32	4/9/50		0837 0210 062		
250	2,0	32	4/9/50	0837 0250 090	0837 0250 080	0837 0250 060	0837 0250 054
	2,5	32	4/9/50	0837 0250 091	0837 0250 081	0837 0250 061	0837 0251 054
275	2,5	32	4/9/50	0837 0275 096	0837 0275 090	0837 0275 072	0837 0275 064
315	2,5	32	4/9/50	0837 0315 110	0837 0315 100	0837 0315 080	0837 0315 072
350	3,0	50	4/14/80	0837 0350 120	0837 0350 110	0837 0350 090	0837 0350 080
400	3,5	50	4/14/80	0837 0400 140	0837 0400 120	0837 0400 100	0837 0400 090



Геометрия твердосплавного зуба для рулонов бумаги в скрученном состоянии

Режущая геометрия была оптимизирована в соответствии с применением и позволяет резать бумагу без отрываний вплоть до рулона диаметром 1000 мм.

D	Z	B	d	ML/TK	
1250	120	6,5	75	2×14/120	0839 1250 120
1700	170	10,5	120	4×30/200	0839 1700 170

Дополнительные размеры по запросу.



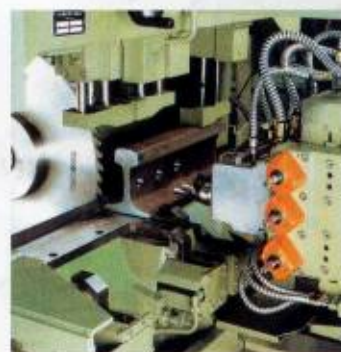
Уменьшенная ширина резания для дисковых пил оснащенных твердым сплавом

Достоинства:

- Меньшая требуемая мощность резания (разгрузка станка)
- Меньше стружки, меньше потерь материала.
- Улучшенная стойкость пилы благодаря спокойному резанию.

Прецизионные технологии дисковых пил

WAGNER
ТЕХНОЛОГИЯ ТВЕРДОСПЛАВНЫХ ПИЛ



ООО "ЮГО-ЗАПАДНОЕ"

Украина, 49101,
г. Днепропетровск, ул. Свердлова, 16/2

Тел./факс: (0562) 324-779, 366-686

Тел.: (0562) 324-781

E-mail: sw@sw-dnepr.com