



Pilana

METAL



Профессиональные
биметаллические
ленточные полотна

Made in Czech Republic
since 1934



80 лет опыта по производству режущих инструментов. Производство режущих инструментов в городе Гулине началось в 1934 году. Фирму под названием «Первая Моравская фабрика по производству пил и инструментов» основал Иосеф Студеник. С этого момента предприятие непрерывное развивает и совершенствует широкий ассортимент режущего инструмента.

Современная производственная линия по производству биметаллических ленточных полотен. В 2012 году в соответствии с мировыми тенденциями мы оборудовали фирму новейшей производственной линией по выпуску биметаллических ленточных полотен. Производство оснащено лучшей европейской технологией предоставленной ведущими европейскими компаниями.

Отличное качество и короткие сроки поставок. Для выпуска биметаллического ленточного полотна мы используем материалы только европейских поставщиков. Внедряя новые технологии мы можем гарантировать высокое качество ленточных полотен, приемлимую цену и короткие сроки выполнения заказов.

Сварка ленточных полотен. Цех сварки ленточных полотен является неотъемлемой частью нашего производства. Нашим заказчикам мы предлагаем услуги по сварке полотен на желаемую длину. Каждый месяц мы изготавливаем до 6 000 готовых ленточных пил в петле.

Экспорт по всему миру. Наш инструмент представлен во всех регионах Западной, Центральной и Восточной Европы, на Ближнем Востоке, успешно продвигаемся в странах Азии и Южной Америки. Мы поставляем продукцию в более чем 50 стран мира.

Приглашаем к сотрудничеству. Мы предлагаем вам испытать качество нашей продукции. Сотрудники предприятия готовы предоставить полную техническую поддержку по использованию и сервису данного инструмента. Мы убеждены, что вы будете довольны качеством нами производимых биметаллических ленточных полотен.

■ Экспортные регионы



Группа материала	Размер	UNIVERSAL	MASSIVE	ALUCUT	PROFILE	REGULAR	PLUS REGULAR	PLUSCUT	PROFI MASSIVE	GRINDCUT	TEMPEST
Конструкционная сталь Цементируемая сталь Автоматная сталь	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Инструментальная сталь Пружинная сталь Шарикоподшипниковая сталь	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Быстрорежущая сталь Сталь для холодной обработки	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Азотированная сталь Термически улучшенная сталь Сталь для обработки при температуре	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Нержавеющая сталь	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Жаростойкая сталь Жаропрочная сталь	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Высокопрочная сталь Титан и сплавы титана	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Стальные отливки Чугун	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Алюминий Медь	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Латунь Бронза Красная латунь	< 70										
	80 - 350										
	> 350										
Алюминиевая бронза Алюминиевые сплавы Силумин	< 70										
	80 - 350										
	> 350										

Рекомендуемый шаг
для сплошного материала



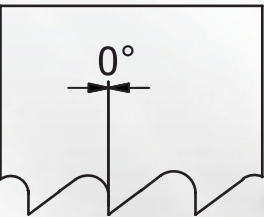
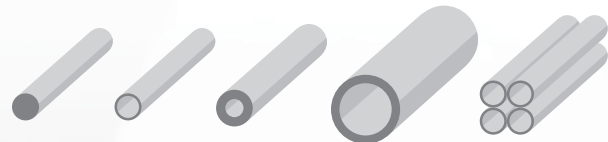
Постоянный шаг зубьев		Переменный шаг зубьев	
Разрез (мм)	Зубьев на дюйм	Разрез (мм)	Зубьев на дюйм
380 - 700	1,25	> 550	0,75/1,25
200 - 400	2	300 - 600	1,4/2
120 - 200	3	120 - 350	2/3
80 - 120	4	80 - 160	3/4
50 - 80	6	60 - 110	4/6
30 - 50	8	40 - 70	5/8
20 - 30	10	30 - 60	6/10
10 - 20	14	20 - 40	8/12
< 10	18	< 20	10/14

Рекомендуемый шаг
для труб и профилей



Толщина стенки (мм)	Наружный диаметр (мм)									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10
3	14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8
5	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
6	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
15		6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
30				4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
50						3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
80							3/4	2/3	2/3	2/3
100								2/3	2/3	1,4/2

M 42 430
UNIVERSAL



УНИВЕРСАЛЬНОЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ МАЛЫХ ДИАМЕТРОВ СПЛОШНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ТОНКОСТЕННЫХ ПРОФИЛЕЙ

Применение:

- Тонкостенные профили и сплошные материалы малых диаметров
- Материал с короткой стружкой
- Резка отдельных заготовок и пакетов
- Обычные виды углеродистой стали
- Цветные металлы

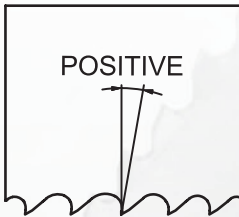
Характеристика:

- Передний угол 0°
- Переменный шаг зубьев
- Острые зубьев из быстрорежущей стали M42
- Твёрдость зубьев до 68 HRC
- Длительный срок эксплуатации, качественный распил

Размеры	Количество зубьев на один дюйм			
мм	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90				V-O
10 x 0,90				V-O
13 x 0,65	V-O	V-O	V-O	V-O
13 x 0,90	V-O*	V-O	V-O	V-O
20 x 0,90	V-O	V-O	V-O	V-O
27 x 0,90	V-O	V-O	V-O	V-O
34 x 1,10	V-O	V-O	V-O	V-O*
41 x 1,30	V-O	V-O		

V-O = переменный шаг зубьев с нулевым передним углом
* Под заказ

M 42 431
MASSIVE



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО РАЗРАБОТАННОЕ СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ РЕЗКИ СПЛОШНЫХ МАТЕРИАЛОВ КРУПНЫХ РАЗМЕРОВ

Применение:

- Для резки сплошных материалов крупных размеров
- Резка отдельных заготовок и пакетов
- Углеродистые стали
- Легированные стали
- Цветные металлы

Характеристика:

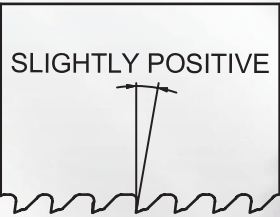
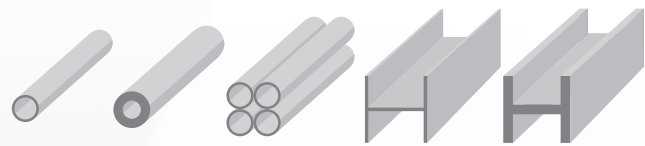
- Положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев для распила без вибрации
- Острые зубьев из быстрорежущей стали M42
- Твёрдость до 68 HRC
- Длительный срок эксплуатации пилы

Размеры	Количество зубьев на один дюйм					
мм	0,75/1,25	1,1/1,6	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90						V-POS
27 x 0,90				V-POS	V-POS	V-POS
34 x 1,10			V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
41 x 1,30			V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,30		V-POS*	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,60	V-POS		V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
67 x 1,60	V-POS		V-POS	V-POS	V-POS	

V-POS = переменный шаг зубьев с положительным передним углом
* Под заказ

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 42 461
PROFILE



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ РАСПИЛА ПРОФИЛЕЙ

Применение:

- Трубки, профили, жерди
- Резка отдельных заготовок и пакетов
- Углеродистые стали
- Легированные стали

Характеристика:

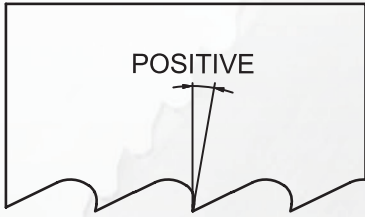
- Умеренно положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев для распила без вибрации
- Острие зубьев из быстрорежущей стали M42 HSS
- Твёрдость до 68 HRC
- Устойчивость зубьев к поломке

Размеры	Количество зубьев на один дюйм				
мм	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90				V-POS	V-POS
27 x 0,90		V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
34 x 1,10	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
41 x 1,30	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,30		V-POS			
54 x 1,60	V-POS	V-POS	V-POS		
67 x 1,60	V-POS	V-POS			

V-POS = переменный шаг зубьев с положительным передним углом

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 42 445
PROFILE MASTER



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО С ОСОБО ШИРОКОЙ РАЗВОДКОЙ С ИСКЛЮЧИТЕЛЬНЫМ ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ДЛЯ ТЯЖЕЛОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Применение:

- Н-балки средних и больших размеров уголок и подобные профили

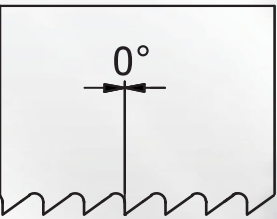
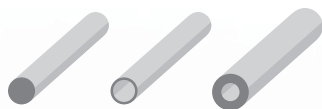
Характеристика:

- Остриё зубьев из материала HSS M42 1.3247
- Переменный зуб с передним небольшим положительным углом и особенно широкой групповой разводкой даёт отличную мощность при разрезании Н-балок и подобных прфилей
- Предотвращает зажатие ленты в профилях с внутренним напряжением или плохо закреплёных профилях
- Резание под углом 90° или косым резом

Размеры	Количество зубьев на один дюйм			
мм	дюйм	2/3	3/4	4/6
34x1,10	1 3/8x0,042	V-POS	V-POS	V-POS
41x1,30	1 5/8x0,050	V-POS	V-POS	V-POS
54x1,30	2 1/8x0,050	V-POS	V-POS	
54x1,60	2 1/8x0,063	V-POS	V-POS	V-POS
67x1,60	2 5/8x0,063	V-POS	V-POS	V-POS

V-POS = переменный шаг зубьев с положительным передним углом

M 42 420
REGULAR



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ ЗАГОТОВОК
НЕБОЛЬШИХ РАЗМЕРОВ

Применение:

- Материалы небольших размеров
- Контурные распилы
- Углеродистые стали
- Цветные металлы

Характеристика:

- Нулевой передний угол
- Постоянный шаг зубьев
- Острые зубьев из быстрорежущей стали M42 HSS
- Твёрдость до 68 HRC
- Пригодно для ручной подачи в разрез

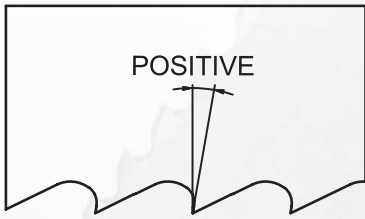
Размеры	Количество зубьев на один дюйм				
мм	4	6	10	14	18
6 x 0,90			N	N	
10 x 0,90			N	N	
13 x 0,65			N	N	N
13 x 0,90			N*	N*	N*
20 x 0,90	N		N	N	N
27 x 0,90	N	N	N	N	N

N = постоянный шаг зубьев с нулевым передним углом

* Под заказ

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 42 421
REGULAR PLUS



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ДЛЯ СПЛОШНЫХ
МАТЕРИАЛОВ КРУПНЫХ РАЗМЕРОВ

Применение:

- Сплошной материал крупных размеров
- Углеродистые стали
- Цветные металлы
- Пригодно для станков с ручной подачей

Характеристика:

- Положительный передний угол
- Постоянный шаг зубьев
- Острые зубьев из быстрорежущей стали M42 HSS
- Твёрдость до 68 HRC

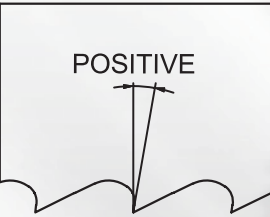
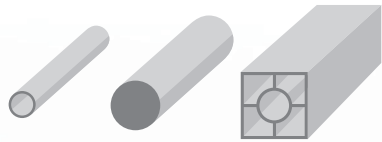
Размеры	Количество зубьев на один дюйм			
мм	2	3	4	6
6 x 0,90				POS
10 x 0,90			POS	POS
13 x 0,65				POS
13 x 0,90		POS	POS	POS
20 x 0,90		POS	POS	
27 x 0,90	POS	POS	POS	POS
34 x 1,10	POS*	POS*	POS*	

POS = постоянный шаг зубьев с положительным передним углом

* Под заказ

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 42 436
ALUCUT



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО РАЗРАБОТАННОЕ
СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ РЕЗКИ АЛЮМИНИЯ

Применение:

- Алюминий и алюминиевые сплавы
- Цветные металлы
- Сплошной материал и профили
- Материалы с внутренним напряжением, склонные к сжатию в разрезе

Характеристика:

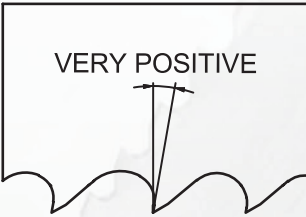
- Положительный передний угол
- Постоянный или переменный шаг зубьев
- Острые зубья из быстрорежущей стали M42 HSS
- Твёрдость до 68 HRC
- Широкая разводка зубьев предотвращает сжатие разреза

Размеры	Количество зубьев на один дюйм					
	2H	3H	4H	6H	2/3	3/4
10 x 0,90			POS	POS		
13 x 0,90		POS	POS	POS		
20 x 0,90		POS	POS*			
27 x 0,90	POS	POS	POS		V-POS	V-POS
34 x 1,10	POS	POS			V-POS	V-POS
41 x 1,30	POS*	POS*			V-POS	V-POS

POS = постоянный шаг зубьев с положительным передним углом
V-POS = переменный шаг зубьев с положительным передним углом
* Под заказ

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 42 434
PLUSCUT



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО С МАКСИМАЛЬНО
ПОЛОЖИТЕЛЬНЫМ ПЕРЕДНИМ ДЛЯ РАСПИЛА
ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Применение:

- Сплошной материал крупных размеров
- Материалы с длинной стружкой
- Нержавеющие и жаростойкие стали
- Сплавы титана
- Сплавы никеля

Характеристика:

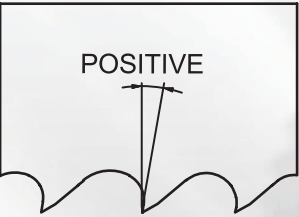
- Максимально положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев
- Острые зубья из быстрорежущей стали M42
- Твёрдость до 68 HRC

Размеры	Количество зубьев на один дюйм		
	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90			V-POS+
34 x 1,10		V-POS+	V-POS+
41 x 1,30		V-POS+	V-POS+
54 x 1,60	V-POS+	V-POS+	V-POS+

V-POS+ = переменный шаг зубьев с максимально положительным передним углом

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 51 531
MASSIVE PROFI



ПРОГРЕССИВНОЕ ИЗНОСОСТОЙКОЕ БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ПОЛОТНО

Применение:

- Сплошной материал и толстостенные профили
- Резка отдельных заготовок и пакетов
- Нержавеющие стали
- Высоколегированные стали
- Сплавы титана и никеля

Характеристика:

- Положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев
- Острые зубья из быстрорежущей стали M51
- Твёрдость до 69 HRC
- Исключительная износостойкость

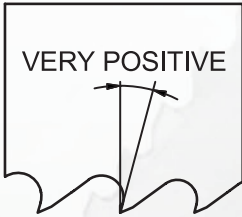
Размеры	Количество зубьев на один дюйм			
	1,4/2	2/3	3/4	4/6
мм				
27 x 0,90		V-POS	V-POS	V-POS
34 x 1,10		V-POS	V-POS	V-POS
41 x 1,30	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
54 x 1,60	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS
67 x 1,60		V-POS*		

V-POS = переменный шаг зубьев с положительным передним углом

* Под заказ

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 51 544
TEMPEST



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ПРЕМИУМ КЛАССА
ДЛЯ РАСПИЛА СПЛОШНОГО МАТЕРИАЛА

Применение:

- Сплошной материал крупных размеров
- Нержавеющие стали
- Высоколегированные стали
- Сплавы титана и никеля
- Специальная бронза

Характеристика:

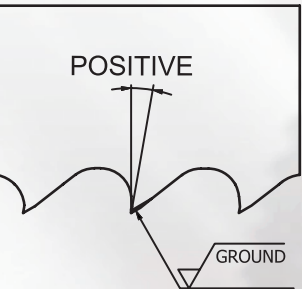
- Максимально положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев
- Твёрдость до 69 HRC
- Длительный срок эксплуатации пилы
- Гладкий и ровный распил

Размеры	Количество зубьев на один дюйм			
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3
мм				
41 x 1,30			V-POS+	V-POS+
54 x 1,60		V-POS+	V-POS+	V-POS+
67 x 1,60	V-POS+	V-POS+	V-POS+	V-POS+

V-POS+ = переменный шаг зубьев с максимально положительным передним углом

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

M 51 537
GRINDCUT (+ TiN**)



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО С ЗАТОЧЕННЫМИ ЗУБЬЯМИ
ДЛЯ ТРУДНООБРАБАТЫВАЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ

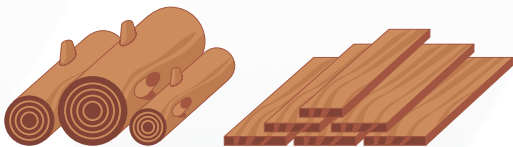
Применение:

- Сплошной материал и толстостенные профили
- Резка отдельных заготовок и пакетов
- Нержавеющие стали
- Высоколегированные стали
- Сплавы титана и никеля

Характеристика:

- Заточенные зубья
- Положительный передний угол
- Переменный шаг зубьев
- Острые зубья из быстрорежущей стали M51
- Твёрдость до 69 HRC

WOODCUT



БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ЛЕНТОЧНОЕ ПОЛОТНО ПО ДЕРЕВУ

Применение:

- Для распила твердых, экзотических пород дерева, а также мерзлой древесины

Размеры	Профиль
мм	22,2
34 x 0,90	10/30
34 x 1,10	10/30
41 x 1,10	10/30
54 x 1,10	10/30

10/30 = передний угол, 30° задний угол

Характеристика:

- Зубья изготовлены из высококачественной быстрорежущей стали
- Тело полотна изготовлено из качественной пружинной стали
- Длительный срок эксплуатации пилы

Размеры	Количество зубьев на один дюйм				
мм	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90				V-POS	V-POS
34 x 1,10				V-POS	V-POS
41 x 1,30			V-POS	V-POS	V-POS*
54 x 1,60		V-POS	V-POS	V-POS	
67 x 1,60	V-POS	V-POS*	V-POS*		

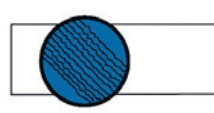
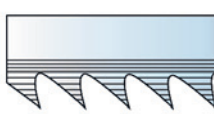
V-POS = переменный шаг зубьев с положительным передним углом

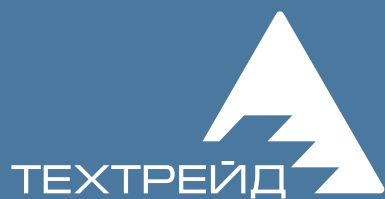
* Под заказ

** Дополнительное покрытие TiN

При соблюдении условий правильной обкатки ленточных полотен гарантируется максимальный срок эксплуатации инструмента! Условия обкатки новых ленточных полотен: время обката - 20 минут, скорость полотна - 80%, подача - 50%.

Проблема	Возможная причина	Решение
Поломка лезвия (прямой излом указывает на усталость) 	Неправильное лезвие Натяжение слишком сильное Чрезмерное питание Неправильная СОЖ Слишком маленький диаметр колеса для использования лезвия. Изношенная или расколотая направляющая Трение лезвия на фланцах колеса. Зуб в контакте с изделием до начала работы пилы. Боковые направляющие слишком тугие.	Зуб слишком крупный (большой шаг). Проверьте вашу схему. Уменьшите натяжение лезвия. Посмотрите руководство оператора Снизьте давление подачи питания. Проверьте охлаждающую жидкость. Используйте более тонкое лезвие и более низкую скорость Проверьте нажимную колодку. Замените если изношена. Отрегулируйте центровку колеса Оставьте расстояние 1/2 до начала резки Смотрите руководство оператора.
Преждевременная изношенность зуба 	Зубья лезвия перевернуты (в обратном направлении) Неправильный ввод в эксплуатацию Твердые включения в материале Изделия из твердого материала (проверьте жесткость и отрегулируйте питание) Неправильная СОЖ Скорость резки слишком высокая Интенсивность питания слишком низкая	Установить лезвие правильно Уменьшить питание и скорость во время ввода в эксплуатацию в соответствии с рекомендациями производителя Проверьте действительную жесткость материала- твердые включения как окалина и поверхности с газовой резкой Увеличьте давление подачи Проверьте охлаждающую жидкость. Проверьте схему – снизьте скорость Проверьте схему – увеличьте питание
Неровный срез 	Изношенные зубья Чрезмерное или недостаточное питание Неверный количество зубьев на дюйм Жидкость для смазки нанесена неравномерно Направляющая ленточной пилы изношена или не затянута	Используйте новое лезвие Проверьте схему Отрегулировать наконечник для подачи СОЖ Укрепить или заменить направляющую
Направление лезвия при резке (подрезывание) 	Излишнее питание Недостаточное натяжение лезвия Повреждение развода зубьев Изношенность зубьев Слишком мелкие зубья (маленький TPI) Направляющие пилы изношены или незатянуты	Проверьте схему Проверьте руководство оператора для правильного натяжения Проверьте жесткость материала Используйте новое лезвие Используйте большой шаг (большой TPI) Укрепить или заменить направляющие
Стружка сварки 	Неправильная или недостаточная смазка Чрезмерная скорость или давление Неправильное лезвие (неверный TPI)	Проверьте СОЖ Уменьшите скорость или давление. Проверьте карту. Проверьте схему.
Вытягивание зубьев 	Давление подачи слишком высокое Зуб заклинило в срезе Нет СОЖ или неправильная СОЖ Твердые включения, окалина, включения, и др Неправильное лезвие (неверный TPI) Выдавливание в зажиме Зубья лезвия наоборот	Уменьшите давление подачи и/или скорость. Смотрите схему. Никогда не ставьте старое лезвие, режьте новым. Проверьте охлаждающую жидкость Проверьте жесткость. Очистите от окалины и/или прокалите при необходимости Проверьте схему Проверьте давление гидравлики; убедитесь, что изделие хорошо держится. Переверните зубья лезвия наоборот
Износ задней поверхности лезвия 	Недостаточное натяжение лезвия Неправильное лезвие Неправильное питание (чрезмерное) Резервная направляющая остановлена, повреждена или изношена Направляющие в лентоподающем механизме слишком далеко, изношены или не затянuty Трение лезвия о борт колеса	Смотри руководство оператора для правильного натяжения Переключиться к различным зубьям. Уменьшить давление подачи. Смотреть схему. Освободить нажимную колодку и выровнять, если изношена – заменить (не затачивать повторно) Сдвиньте направляющие ближе к изделию насколько это возможно Регулировка центровки колеса

Проблема	Возможная причина	Решение
Задняя часть обламывания зуба (указывает на вращение заготовки) 	Неправильное питание и/или скорость Неправильное лезвие (неверный шаг) Направляющие пилы не отрегулированы должным образом Заготовка вращается Контакт не движущейся полосы с заготовкой	Проверьте схему Отрегулируйте или замените направляющие пилы Отрегулируйте давление зажима.
Неправильный разлом (указывает на подвижность заготовки) 	Непоследовательная индексация Ослабленный материал в зажиме	Проверьте правильную последовательность (подъем) Проверьте давление гидравлики
Трещины между зубьями 	Износ подшипника колеса или направляющих Направляющие слишком далеко друг от друга, изношенные или ослабленные Боковые направляющие скользят по зубьям Неправильное натяжение ленты	Проверьте колесо и направляющие Освободить нажимную колодку и выровнять, если изношена – заменить. Установить направляющие Проверить натяжение
Грубая поверхность среза, вибрации 	Изношенное или поврежденное лезвие Неправильное питание и/или скорость Отсутствие поддержки ленты Недостаточное натяжение ленты Неправильный шаг лезвия	Заменить надлежащим лезвием Проверьте схему. Отрегулируйте до исчезновения шума. Правильно установите направляющий рычаг-ближе к изделию насколько возможно Проверьте руководство оператора для правильного натяжения Проверьте схему
Износ линий, потеря комплекта 	Ролики направляющих скользят по зубьям Недостаточное натяжение лезвия Неправильное лезвие (ширина лезвия неверная) Твердые включения Резервная направляющая изношена	Установить направляющие Проверить правильное натяжение лезвия Проверить схему Проверить жесткость (твердость) материала Заменить резервную направляющую
Скрученное лезвие 	Закручивание полотна при резке Боковые направляющие слишком плотно Изделие не закреплено плотно Неправильная (или отсутствие) СОЖ	Закручивание полотна при резке Боковые направляющие слишком плотно Изделие не закреплено плотно Неправильная (или отсутствие) СОЖ Проверить таблицу и руководство оператора для подбора правильной ширины лезвия Проверить правильное натяжение лезвия Проверить зажимную систему Проверить охлаждающую жидкость
Зубья отпущенная сталь 	Неправильное лезвие Неправильное подача или скорость Неадекватная (или отсутствие) СОЖ Недостаточное удаление стружки из ленты	Проверьте схему Проверьте схему Проверьте охлаждающую жидкость Проверьте колесо удаления стружки
Разлом сварки 	Неправильная сварка (терм.обработка) Слишком большое натяжение	Претензия к сварке Уменьшить натяжение
Лента «прыгает» 	Криво приварена Слишком мелкий TPI (более 30 зубьев) Сломанные зубья Низкое питание	Претензия к сварке Проверьте схему Используйте новое полотно Проверьте схему



г. Екатеринбург, ул. Монтерская, 3Д
(343) 287-00-41, 287-30-65
tools@pumori.ru
www.techtrade.su



EUROPEAN UNION
European Regional Development Fund
Operational Programme Enterprise
and Innovations for Competitiveness



www.pilanametal.com