



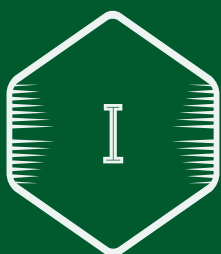
# FORTEN

СТРІЧКОВІ ПИЛКИ  
для ДЕРЕВООБРОБКИ



FORTEN PREMIUM 50x1.10  
QUALITY GERMAN STEEL

ДЛЯ ПРОФЕСІОНАЛІВ СВОЄЇ СПРАВИ



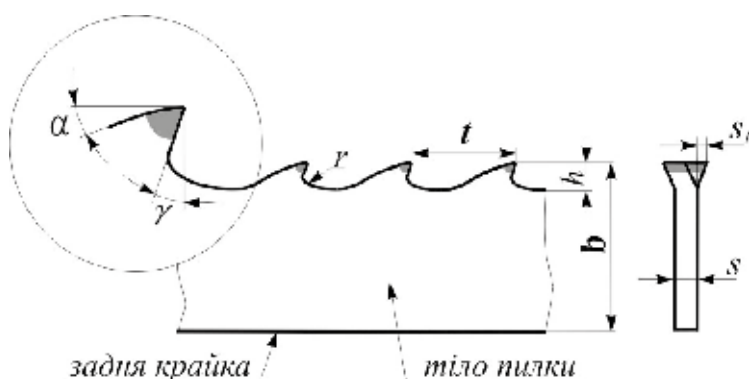
ИНЖТЕХСЕРВИС  
ПЕРШІ.

ОФІЦІЙНИЙ ПАРТНЕР НА ТЕРИТОРІЇ УКРАЇНИ

<http://inzhteh.com.ua/>

**FORTEH**PREMIUM 50x1.10  
QUALITY GERMAN STEEL

СТРІЧКОВІ ПИЛКИ

**FORTEH**

- b** – ширина пилки  
**h** – висота зубців  
**t** – крок зубців  
**s** – товщина пилки  
**s<sub>1</sub>** – величина розведення на сторону  
**r** – радіус западини зубця  
**α** – задній кут  
**γ** – передній кут

**ПРАВИЛЬНИЙ ВИБІР СТРІЧКОВОЇ ПИЛКИ ЗА УМОВАМИ ВОРОБНИЦТВА ЗАБЕЗПЕЧУЄ ВИСОКУ ЯКІСТЬ ВИХІДНОЇ ПРОДУКЦІЇ ТА ДОВГОВІЧНІСТЬ ІНСТРУМЕНТА.**

Ширина пилки **b** – має бути рівна ширині ведучих коліс + (1-5)мм.

Товщина полотна **s** – залежить від діаметру коліс, та обчислюється:

$$S = (0,0007 \dots 0,001) D_{\text{шківа}}$$

Висота зубця **h** – рекомендують залежно від порід деревини:

- **4,8 мм** – для мерзлої чи деревини твердих порід;
- **4,8...6,4 мм** – деревина середньої твердості;
- **6,4 мм** – деревина м'яких шпилькових порід.

Передній кут **γ** – кут нахилу передньої поверхні зубця до перпендикуляру до лінії вершин зубців.

Рекомендована величина переднього кута **γ**:

- для м'яких порід деревини – **8...12°**,
- для твердих порід деревини – **12...15°**.

Задній кут **α** – кут між головною задньою поверхнею та лінією вершин зубців.

Рекомендована величина заднього кута **α**:

- для м'яких порід деревини – **30...33°**,
- для твердих порід деревини – **28...29°**.



## СТРІКОВІ ПИЛКИ **FORTEH PREMIUM, FORTEH STANDART, WIZARD**

### **FORTEH PREMIUM**



Стрічкові пилки **Forteh Premium** розпилюють деревину хвойних та твердих листяних порід з високою якістю за складних умов роботи. Такі стрічкові пилки мають підвищену стійкість щодо спрацювання за рахунок ідеального співвідношення міцності та пластичності. Для професіоналів, що шанують свій час та гроші.

- Розпилювання хвойних та твердих листяних порід деревини;
- Якісна німецька легована сталь марки D6A (твердість полотна 45-47HRC);
- Вершини зубців загартовано до твердості 59-62 HRC;
- Тіло пилки поліроване та заокруглена задня крайка.

Полотно bxs	Профіль зубця		Готовність до роботи		
	10/30	9/29	НН	ЗР	ГАРТ
35x0,9	•	•	•	•	•
35x1,0	•	•	•	•	•
35x1,1	•	•	•	•	•
40x1,0	•	•	•	•	•
40x1,1	•	•	•	•	•
50x1,0	•	•	•	•	•
50x1,1	•	•	•	•	•

### **FORTEH STANDART**



Стрічкові пилки **Forteh Standart** універсальна пила для розпилювання всіх типів порід деревини із гарними різальними властивостями та терміном експлуатування. Хороше співвідношення ціна-якість.

- Німецька легована сталь марки 50CrV4 (твердість полотна 45-47HRC);
- Вершини зубців загартовано до твердості 59-62 HRC;
- Тіло пилки поліроване та заокруглена задня крайка;

Полотно bxs	Профіль зубця		Готовність до роботи		
	10/30	9/29	НН	ЗР	ГАРТ
35x0,9	•	•	•	•	•
35x1,14	•	•	•	•	•
40x1,0	•	•	•	•	•
40x1,1	•	•	•	•	•
50x1,0	•	•	•	•	•
50x1,1	•	•	•	•	•

### **WIZARD**



Стрічкові пилки **Wizard** призначені для розпилювання м'яких порід деревини та брусів. Забезпечує хорошу якість пиломатеріалів впродовж рекомендованого часу роботи.

- Середньовуглецева сталь C75 (твердість полотна 43-45HRC);
- Вершини зубців загартовано до твердості 57-59 HRC;
- Тіло пилки поліроване та заокруглена задня крайка;

Полотно bxs	Профіль зубця		Готовність до роботи		
	10/30	9/29	НН	ЗР	ГАРТ
35x1,0	•	•	•	•	•
40x1,0	•	•	•	•	•
50x1,0	•	•	•	•	•





## ПОРАДИ ЕКСПЛУАТУВАННЯ

Вади	Причина	Способи усунення
Тріщини в западині зубців	Неправильне розведення зубців	Скорегувати величину розведення відповідно до розпилюваної породи деревини
	Затуплені зубці	Загострити пилку
	Велика швидкість розпилювання	Дотримуватись рекомендованих швидкостей розпилювання
	Невідповідний натяг пилки	Скорегувати величину натягу пилки згідно рекомендацій виробника верстата
	Припалені зубці після загострювання	Підібрати загострювальний круг необхідної шорсткості, застосовувати охолодження і відповідні режими загострювання
	Пилка увійшла в деревину до набирання потрібної швидкості розпилювання	Розпочинати розпилювання після набирання пилкою потрібної швидкості
	Невідповідний передній кут зубця	Перезагострити пилку
	Неправильне загострювання	Перевірити чи загострюється увесь профіль зубця
	Малий діаметр ведучих коліс	Використовувати пилку меншої товщини
Хвилястість пропилу	Спрацьовані ведучі колеса або налаштовані в різних площинах	Замінити ролики та відкорегувати ведучі колеса на одну площину
	Невідповідність ширини ведучих роликів ширині пилки	Замінити ролики
	Вібрування ведучих роликів	Замінити ролики або підшипники
	Перегрівання пилки	Дотримуватись рекомендацій експлуатування та охолодження
	Велика швидкість різання або подавання	Дотримуватись рекомендованих режимів розпилювання
	Невідповідний натяг пилки	Скорегувати величину натягування пилки згідно рекомендацій виробника верстата
Тріщини із сторони задньої крайки	Неправильне розведення зубців	Скорегувати величину розведення відповідно до розпилюваної породи деревини, перевірити симетричність розведення
	Великі завусениці	Скорегувати величину розведення та зняти завусениці
	Спрацьовані або брудні ведучі ролики	Ролики замінити або очистити
	Перегрівання полотна пилки	Відкорегувати систему охолодження, замінити охолоджувальну рідину
	Погане кріплення заготовки	Виправити кріплення
	Рух полотна по ведучих колесах або роликах	Виправити величину розведення, використовувати ширшу пилку
	Велика швидкість різання або подавання	Дотримуватись рекомендованих режимів розпилювання



# ІНЖТЕХСЕРВІС

ПЕРШІ.

Адреса: м. Київ, проспект Академіка Глушкова 42, корпус 5/1

Тел.: +38 (067) 449-42-11; +38 (044) 526-64-04

0674494211@ukr.net

**<http://inzhteh.com.ua/>**

