

Arntz

Passionate
Cutting!

Fact
Book

Каталог по ленточным пилам



Добро пожаловать!

Более чем 220 летний опыт в производстве инструмента достаточно большой срок. Многое изменилось с тех пор.

В частности, за это время, в индустрии ленточного пиления произошел прорыв. Компания АРНТЦ идет в ногу со времен, используя последние технологии, чтобы задавать эталон качества в ленточных пилах!

Постоянство качества является центральным образующим фактором для компании.

Наша компания представлена по всему миру. Наши специалисты всегда готовы помочь Вам своим профессионализмом и опытом. Грамотная и своевременная поддержка будет вам оказана, где бы вы ни обратились.

Оцените вместе с нами качество и эффективность ленточных пил АРНТЦ!



That is what I stand for
with my team.



Jan Wilhelm Arntz

*Now is the right time
to make the cut!*

	Артикул	Описание	Страница
Биметаллические ленточные пилы	410	M42-BASIC Переменный шаг (K), Передний угол 0°	8
	412	M42-BASIC-MEDIUM Переменный шаг (K), Слегка пол. передний угол	9
	411	M42-BASIC-PLUS Переменный шаг (K), Положительный передний угол	10
	434	M42-MAXIMA-SPRINT Переменный шаг (K), Большой пол. передний угол	11
	445	M42-PROFILER-SPRINT-VS Переменный шаг (K), Слегка пол. передний угол	12
	442 	M42-TAIFUN-MEDIUM-VS NEW! Переменный шаг (K), Слегка пол. передний угол	13
	437 	M42-TAIFUN-SPRINT Переменный шаг (K), Положительный передний угол	14
	438 	M42-TAIFUN-MAXIMA Переменный шаг (K), Большой пол. передний угол	15
	420	M42-STAR Стандартный шаг (N), Передний угол 0°	16
	421	M42-STAR-PLUS Стандартный шаг (N), Положительный передний угол	17
	426	M42-ALUCUT-PLUS Стандартный шаг (H), Положительный передний угол	18
	436	M42-ALUCUT-SPRINT Переменный шаг (K), Положительный передний угол	19
	531	M51-SPRINT-PLUS Переменный шаг (K), Большой пол. передний угол	20
	537 	M51-TAIFUN-MAXIMA Переменный шаг (K), Большой пол. передний угол	21
	544	BLIZZARD-SPRINT Переменный шаг (K), Большой пол. передний угол	22
Твердосплавные ленточные пилы	620	TC-BLACK-LINE (H+K) Пол. передний угол , std. шаг (H) + переменный шаг (K)	24
	622	TC-BLACK-LINE-S NEW! Твердосплавные пилы с разводом	25
	630	TC-RED-LINE (H+K) Пол. передний угол , std. шаг (H) + переменный шаг (K)	26
	640	VC-BLUE-LINE (H+K) NEW! Пол. передний угол , геометрия мульти чип	27
	650	VC-SILVER-LINE (K) Пол. передний угол , геометрия мульти чип	28
	651	VC-SILVER-LINE-N (K) Пол. передний угол , геометрия мульти чип	29
Алмазные ленточные пилы	710	DIA-NAVY-LINE	30
	720	DIA-YELLOW-LINE	31
Углеродистые ленточные пилы	100	CS-1 std. шаг (H) + std. шаг (N) Положительный передний угол + передний угол 0°	32
	110	CS-2-PLUS std. шаг (H) + std. шаг (N) Положительный передний угол + передний угол 0°	32
Дополнительное оборудование		Щетки для снятия стружки, тензометр, рефрактометр	33

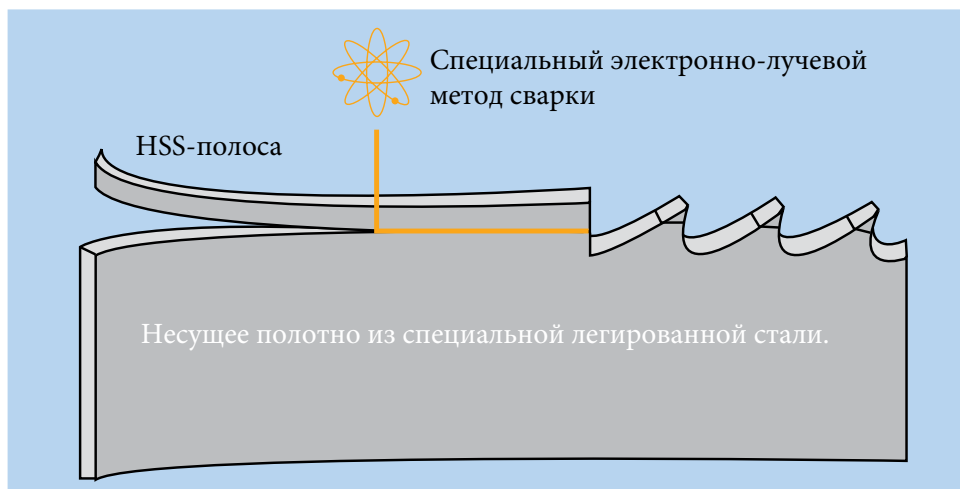
Биметаллические ленточные пилы

M42

Материал 1.3247
Твердость 68-69 HRC

M51

Материал 1.3207
Твердость 69 HRC,
Высокое содержание
вольфрама и
кобальта



Гибкость:

Основа биметаллической пилы изготовлено из специальной легированной стали с твердостью 50 HRC, что способствует более длительной службе без изломов.

Прочность и

износостойкость:

Вершина зуба, изготовленная из улучшенной HSS-стали марки M42 и M51, обеспечивает максимальную износостойкость, благодаря термообработке и определенному структурному составу.

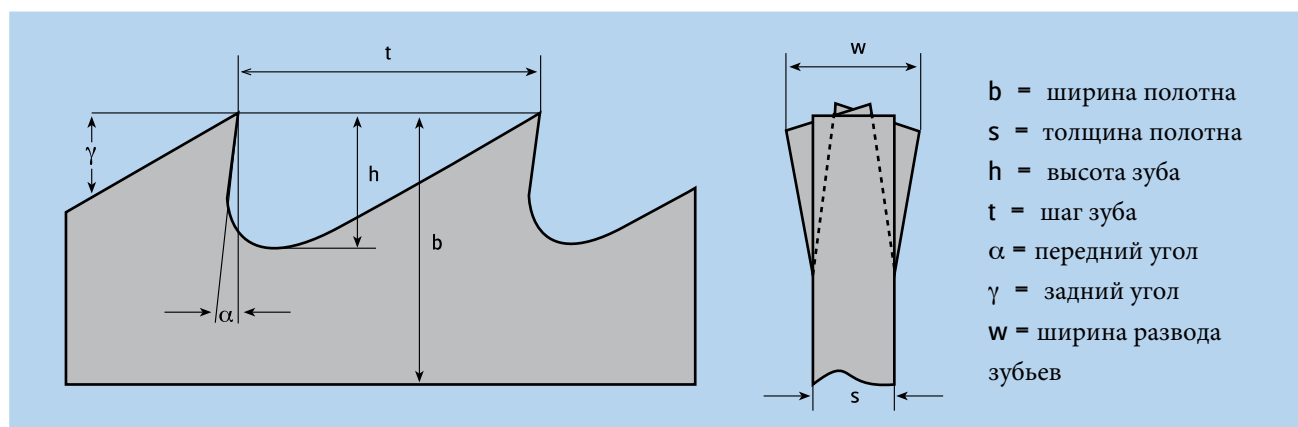
Идеальная приварка:

Несущее полотно и HSS-полоса соединены между собой путем электронно-лучевой сваркой, что обеспечивает высокое качество пилы.

Преимущества:

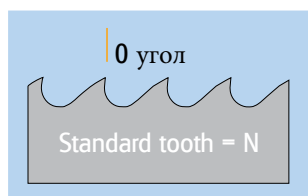
Высококачественное биметаллическое полотно объединяет в себе гибкость несущего полотна с высокой износостойкостью HSS-стали, позволяющей выдерживать высокие нагрузки и обеспечивать отличную производительность.

Геометрия зуба



Форма зуба

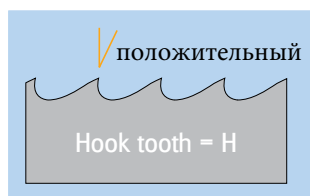
Только правильно подобранная форма зуба обеспечит оптимальный рез без вибрации



Применение:
- невязкие материалы, с
маленькой стружкой
- тонкостенные материалы

Параметры:
- передний угол 0°
- шаги от 4 до 18 tpi

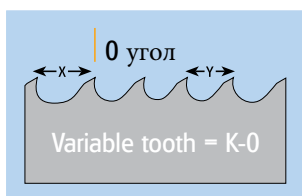
Группа товара:
100, 110, 420



Применение:
- вязкие материалы, с
большой стружкой
- толстостенные материалы

Параметры:
- положительный
передний угол
- шаги от 2 до 6 tpi

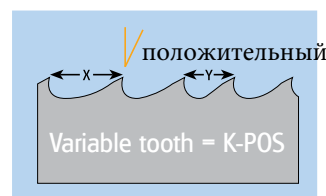
Группа товара: 100, 110,
421, 426



Применение:
- без вибрационная резка
материала
- профильные заготовки

Параметры:
- передний угол 0°
- переменные шаги от
3/4 до 10/14 tpi

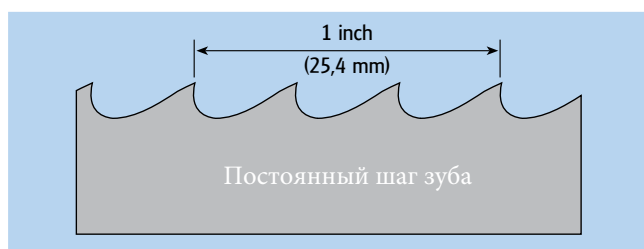
**Группа
товара:** 430,
410 (K-0)



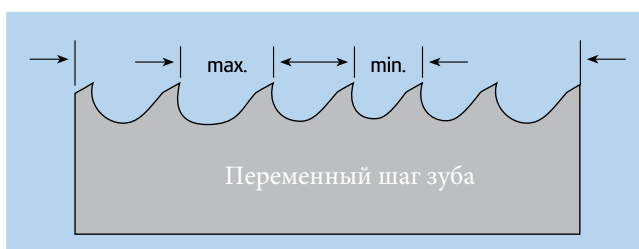
Применение:
- без вибрационная резка
материала
- сплошные заготовки

Параметры:
- положительный
передний угол
- переменные шаги от
0,75/1,25 до 4/6 tpi
Группа товара:
412, 411, 433, 442, 445 (K-V)
431, 436, 437 (K-POS) 434,
438, 531, 537, 544 (K-PLUS)

Шаг зуба



Все зубья пилы расположены на одинаковом расстоянии друг от друга. Шаг: количество зубьев на 1 дюйм (25,4 мм).



Расстояние между зубьями пилы варьируется группами минимального и максимального шага. Минимальный и максимальное расстояние определяет переменный шаг.

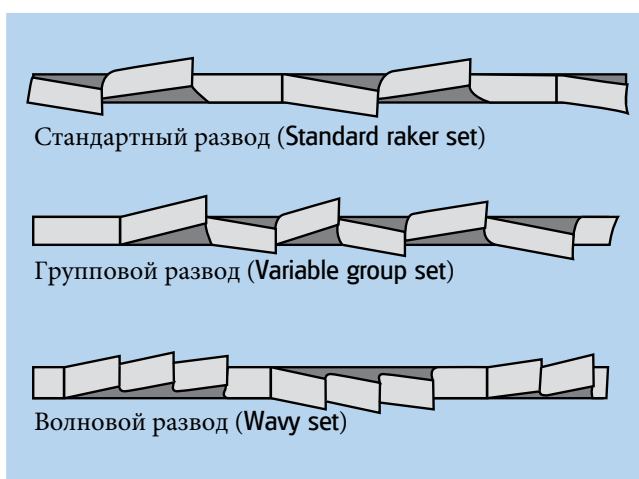
Разводка зубье

Наряду с формой и шагом зуба для производительности пилы решающее значение имеет точный развод зубьев. Благодаря разводу зубьев пилы, происходит правильное свободное врезание в заготовку, которое препятствует защемлению полотна. Особенно это важно при резке труднообрабатываемых сталей. При этом, вид развода и его ширина определяется для каждого случая:

Стандартный развод (Standard)
- шаги до 10 tpi
- формы зуба N, H

Групповой развод (Variable)
- шаги от 0,75/1,25 до 10/14 tpi
- форма зуба K

Волновой развод (Wavy)
- шаги от 14 до 32 tpi
- форма зуба N



Подбор шага зубьев пилы

Решающим фактором для повышения производительности биметаллической пилы является правильный подбор шага зубьев пилы, в зависимости от поперечного сечения заготовки. При этом, выбор можно сделать между стандартным зубом с постоянным шагом и комбинированным зубом с переменным шагом. Для порезки заготовок из труднообрабатываемых материалов рекомендуется применять комбинированный зуб с переменным шагом, что существенно повысит производительность пилы и снизит уровень вибрации.

Рекомендации по резке сплошных заготовок

Постоянный шаг		
Поперечное сечение	Шаг зуба	Форма зуба
mm	tpi	
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
40 - 80	6	H/N
20 - 40	10	N
10 - 20	14	N
bis 10	18	N

N = Стандартный зуб без наклона
H = Зуб Hook с положительным углом

Переменный шаг		
Поперечное сечение	Шаг зуба	Форма зуба
mm	tpi	
from 550	0,75/1,25	K
380 - 750	1/1,5	K
250 - 550	1,4/2	K
120 - 350	2/3	K
80 - 140	3/4	K
60 - 110	4/6	K
40 - 70	5/7 5/8	K
30 - 60	6/10	K
20 - 40	8/11 8/12	K
bis 25	10/14	K

K = Переменный шаг

Рекомендации по резке профилей и труб

Тонкостенные заготовки (0° передний угол)							
Толщина стенки Диаметр заготовки (D) в mm							
(S) в mm	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 8/12	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8
8	14	8/11 8/12	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 5/8	5/7 5/8	5/7 5/8	-

При порезке профильных заготовок наиболее эффективным является использование пилы с переменным шагом зубьев. При этом, требуемый шаг зуба определяется в зависимости от толщины стенки и размера (диаметра) обрабатываемой заготовки. Данные таблицы предназначены для подбора шага зубьев при резе одной заготовки. Для пиления нескольких заготовок одновременно, необходимо подбирать шаг зуба в зависимости от суммарной толщины стенок.

Толстостенный профиль (пилы с положительным прямым углом наклона зуба)								
Толщина стенки Диаметр заготовки (D) в mm								
S) в mm	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

Биметаллические и твердосплавные пилы

Таблица подбора
ленточных пил

Арт.			410	412	411	434	445	442	437	438	420	421	426	436	531	537	544	620	622	630	640	650	651
Название			BASIC	BASIC-MEDIUM	BASIC-PLUS	MAXIMA-SPRINT	PROFILER-SPRINT-	VS TAFUN-	MEDIUM-VS	TAFUN-SPRINT	TAFUN-MAXIMA	STAR	STAR-PLUS	ALUCUT-PLUS	ALUCUT-SPRINT	SPRINT-PLUS	TAFUN-MAXIMA	BLIZZARD-SPRINT	BLACK-LINE BLACK-	LINE-S RED-LINE	BLUE-LINE SILVER-	LINE SILVER-LINE-N	
Страницы каталога			8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	24	25	26	27	28	29
Материал	Размер	Заготовки (mm)																					
- Конструкционная сталь	< 70																						
- Закаленная сталь	80 - 350																						
- Автоматная сталь	> 350																						
- Низколегированная сталь	< 70																						
- Пружинная сталь	80 - 350																						
- Шарикоподшипниковая сталь	> 350																						
- Быстрорежущая сталь	< 70																						
- Холоднокатаная сталь	80 - 350																						
	> 350																						
- Нитридные стали	< 70																						
- Высоколегированная сталь	80 - 350																						
- Горячекатаная сталь	> 350																						
- Нержавеющая сталь	< 70																						
	80 - 350																						
	> 350																						
- Жаропрочная сталь	< 70																						
- Тугоплавкая сталь	80 - 350																						
	> 350																						
- Высокопрочная сталь	< 70																						
- Титан и его сплавы	80 - 350																						
- Никелевые сплавы	> 350																						
- Индукционно закал. стали	< 70																						
- Закаленные стали до HRC 62	80 - 350																						
- Хромосодержащие сплавы	> 350																						
- Стальное литье	< 70																						
- Чугун	80 - 350																						
	> 350																						
- Алюминий	< 70																						
- Медь	80 - 350																						
	> 350																						
- Латунь	< 70																						
- Бронза	80 - 350																						
- Сплав бронзы	> 350																						
- Алюминий	< 70																						
- Сплавы алюминия с	80 - 350																						
содержанием кремния	> 350																						

Результаты

■ = Отлично

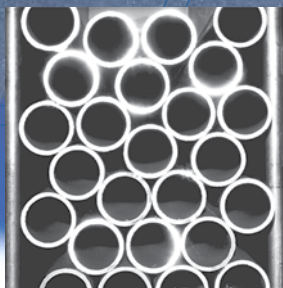
■ = Хорошо

M42-Basic

Резка профильных заготовок с малой и средней толщиной стенки

Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm²
- Профильные неметаллы
- Единичная или пакетная резка
- Трубы и профильные заготовки с малой и средней толщиной стенки
- Листовой прокат (на вертикальных ленточнопильных станках)



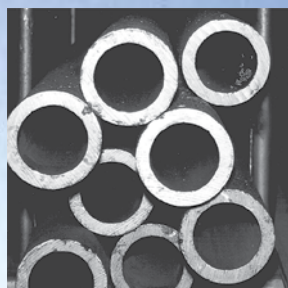
Размеры		Переменный шаг					
mm	inch	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90	1/4 x 0,035						K
10 x 0,90	3/8 x 0,035						K
13 x 0,65	1/2 x 0,025			K	K	K	K
13 x 0,90	1/2 x 0,035				K	K	K
20 x 0,90	3/4 x 0,035		K	K	K	K	K
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K	K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063		K*	K*			
K = Переменный зуб		* = Под заказ					

Преимущества:

Переменный зуб с 0 передним углом со специальным групповым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки хрупких (коротко стружечных) материалов, тонкостенных труб. Ленточная пила M42-Basic обеспечивает высокую производительность и качественный рез без вибрации.

M42-Basic-Medium

Многоцелевые пилы универсального применения

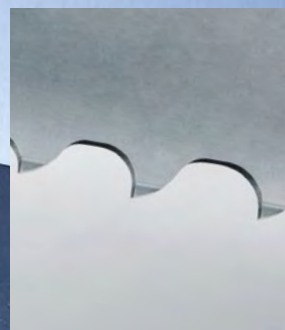


Применение:

- Для маятниковых станков среднего и маленького размера
- Стали низкой и средней твердости с пределом прочности до 1400 N/mm²
- Арматура
- Тонкостенный профиль
- Единичная или пакетная резка

Преимущества:

Новый специально спрофилированный зуб HL переменного шага с небольшим положительным передним углом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для работы на ручных маятниковых станках. Обеспечивает долговечность пилы и чистоту реза.



Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K		
54 x 1,30	2 x 0,050		K			
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K			

K = Усиленный переменный зуб

M42-Basic-Plus

Стабильный результат при резке заготовок средних и крупных размеров.

Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm²
- Легкие металлы
- Единичная или пакетная резка
- Сплошные заготовки средних и крупных размеров
- Толстостенные трубы



Преимущества:

Переменный зуб с положительным передним углом со специальным групповым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки сплошных заготовок, толстостенных профилей и труб. Обеспечивает высокую скорость и чистоту реза.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90	3/4 x 0,035					К
27 x 0,90	1 x 0,035			К	К	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К	К	К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		К	К	К	К
54 x 1,30	2 x 0,050		К	К	К	К
54 x 1,60	2 x 0,063		К	К	К	К
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К		
80 x 1,60	3 x 0,063	К	К			

К = Переменный зуб

M42-Maxima-Sprint

Идеально подходит для резки специальных сплавов и труднообрабатываемых материалов.



Применение:

- Вязкие (длинно стружечные) стали
- Нержавеющая сталь
- Титан и титановые сплавы
- Бронза
- Медные сплавы
- Сплавы на основе никеля
- Специальные труднообрабатываемые сплавы
- Сплошные заготовки средних размеров

Преимущества:

Специально разработанный переменный зуб с большим положительным передним углом агрессивно врезается в труднообрабатываемые материалы. Быстрорез изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Данное сочетание позволяет повысить ресурс пилы и снизить вибрацию.

Размеры		Переменный шаг		
mm	inch	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035			K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K
K = Переменный зуб				

M42-Profiler-Sprint-VS

*Высокая производительность при резке
профильных металлоконструкций.*

Применение:

- Профильные заготовки
- Н-формы средних и крупных размеров

Преимущества:

Новый специально спрофилированный HL-зуб переменного шага с небольшим положительным передним углом и усиленной групповой разводкой изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Разработан специально для резки стальных балок и профилей крупных размеров. Ленточная пила M42-PROFILER-SPRINT-VS обеспечивает перпендикулярно ровный срез и исключает защемление полотна за счет собственного натяжения.



Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	К	К
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К

К = Усиленный переменный зуб

M42-Taifun-Medium-VS

NEW!

Усовершенствованная многоцелевая пила универсального применения.

Применение:

- Стальные балки и профили различных форм и конструкций



Преимущества:

Шлифованный в мокрой среде зуб с износостойким покрытием изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Усиленная геометрия зуба с небольшим положительным передним углом гарантирует чистоту реза без сколов, заусенцев и излишней вибрации.

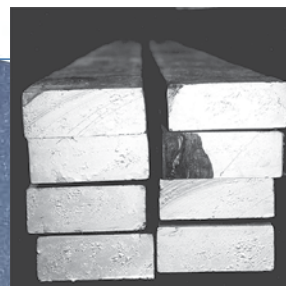
Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	К	К
54 x 1,30	2 x 0,050		К
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063		К
К = Переменный зуб			

M42-Taifun-Sprint

Незаменим для резки заготовок из специальных сплавов и труднообрабатываемых материалов.

Применение:

- Нержавеющая сталь
- Жаропрочная сталь
- Титановые сплавы
- Сплавы на основе никеля



Размеры		Переменный шаг			
mm	inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035			К	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К	К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		К	К	К
54 x 1,30	2 x 0,050		К	К	К
54 x 1,60	2 x 0,063		К	К	К
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К	
80 x 1,60	3 x 0,063	К	К		

К = Переменный зуб

Преимущества:

Переменный зуб с положительным передним углом, групповым разводом, изготовлен из стали HSS M42

(материал 1.3247) и имеет отшлифованную режущую кромку с износостойким покрытием.

Специально разработанная геометрия зуба обеспечивает идеально ровный рез, оптимальное отделение стружки и высокую стойкость пилы.

M42-Taifun-Maxima

Уверенное пиление сложных материалов и сплавов.

Применение:

- Вязкие (длинно стружечные) стали
- Нержавеющая сталь
- Титановые сплавы
- Сплавы из бронзы
- Медные сплавы
- Сплавы на основе никеля
- Труднообрабатываемые сплавы



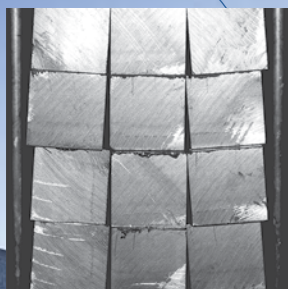
Преимущества:

Переменный зуб с положительным передним углом, групповым разводом, изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247) и имеет отшлифованную режущую кромку с износостойким покрытием. Специально разработанная геометрия зуба обеспечивает низкую вибрацию, идеально ровный рез, оптимальное отделение стружки и высокую производительность.

Размеры		Переменный шаг		
mm	inch	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		К	К
54 x 1,30	2 x 0,050		К	
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К	К
К = Переменный зуб				

M42-Star

*Многоцелевая пила для резки заготовок
сплошного сечения.*



Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm²
- Неметаллы
- Заготовки с общим сечением реза до 100мм
- Контурная резка

Преимущества:

Стандартный зуб без наклона с волновым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки хрупких (коротко стружечных) материалов, заготовок малого сечения и тонкостенных труб. Чистый срез без заусенцев.

Размеры		Кол-во зубьев на дюйм				
mm	inch	4	6	10	14	18
6 x 0,90	1/4 x 0,035			N	N	
10 x 0,90	3/8 x 0,035			N	N	
13 x 0,65	1/2 x 0,025				N	N
20 x 0,90	3/4 x 0,035	N*	N*			
27 x 0,90	1 x 0,035	N	N		N-W*	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	N*				

N = передний угол 0 W = волновая разводка * = Под заказ

M42-Star-Plus

Ленточная пила для резки крупных заготовок сплошного сечения.

Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm²
- Неметаллы
- Заготовки с размером сечения до 100mm



Преимущества:

Зуб с положительным передним углом со стандартным разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки вязких (длинно стружечных) материалов, заготовок крупного сечения, образуя чистый рез без заусенцев.

Размеры		Кол-во зубьев на дюйм			
mm	inch	2	3	4	6
6 x 0,90	1/4 x 0,035				H
10 x 0,90	3/8 x 0,035			H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025			H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035		H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035		H	H	
27 x 0,90	1 x 0,035	H	H		

H = Положительный передний угол

M42-Alucut-Plus

Непринужденная резка легких металлов.

Применение:

- Алюминий и алюминиевые сплавы
- Легкие металлы всех размеров



Преимущества:

Постоянный зуб с положительным передним углом в сочетании с широким стандартным разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247), обеспечивает хорошую стойкость пилы и чистый рез. Предназначен для резки заготовок легких металлов всех размеров.

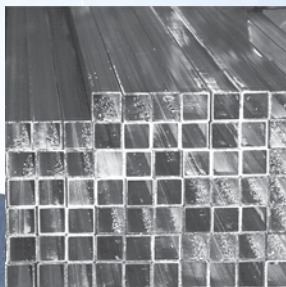
Размеры		Кол-во зубьев на дюйм			
mm	inch	2	3	4	6
10 x 0,90	3/8 x 0,035			H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025			H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035		H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035		H		
27 x 0,90	1 x 0,035	H	H		
H = Положительный передний угол					

M42-Alucut-Sprint

Высокоскоростная резка алюминия .

Применение:

- Алюминий и алюминиевые сплавы
- Материалы склонные к закусыванию зубьев пилы
- Крупногабаритные заготовки и толстостенные профили



Преимущества:

Переменный зуб с положительным передним углом в сочетании с широким групповым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247), предотвращает закусывание полотна пилы и обеспечивает качественный рез крупных заготовок. Alucut Sprint – высокопроизводительная ленточная пилы с низкой себестоимостью реза..

Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035	К	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	К	К
К = Переменный зуб			

M51-Sprint-Plus

Пила с специальным покрытием зубьев для резки труднообрабатываемых сталей и сплавов.

Применение:

- Марки стали с пределом прочности до 1700 N/mm²
- Аустенитные нержавеющие стали
- Сплавы на основе никеля
- Титан и сплавы из бронзы
- Сплошные заготовки среднего сечения
- Толстостенные трубы и профили

Преимущества:

Переменный зуб со специальной упрочненной формой, с положительным передним углом, изготовлен из стали HSS M51 (материал 1.3207). Высокопрочное покрытие HSS M51 обеспечивает продолжительный срок службы пилы при резке большинства труднообрабатываемых сталей и сплавов.



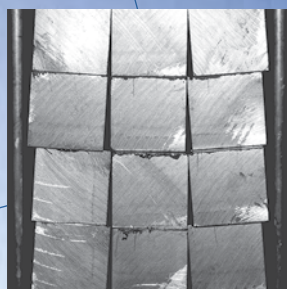
Размеры		Переменный шаг			
mm	inch	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1 x 0,035		К	К	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К	К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	К	К	К	
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К		
К = Переменный зуб					

M51-Taifun-Maxima

Пилы со шлифованными зубьями с износостойким покрытием для самых сложных сталей и сплавов среднего размера.

Применение:

- Марки стали с пределом прочности до 1700 N/mm²
- Аустенитные нержавеющие стали
- Сплавы на основе никеля
- Титан и сплавы из бронзы
- Сплошные заготовки среднего сечения



Преимущества:

Переменный зуб, изготовленный из стали HSS M51 (материал 1.3207) со специальной упрочненной формой, с положительным передним углом и групповым разводом, обеспечивает оптимальное отделение стружки и низкий уровень вибрации при резе. Высокопрочное покрытие зубьев пилы с твердостью 69 HRC значительно повышает производительность при резке труднообрабатываемых сталей и сплавов.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			К	К	К
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К	К	К	
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К		
80 x 1,60	3 x 0,063	К		К		

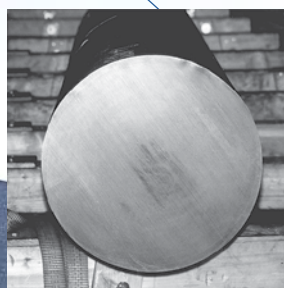
К = Переменный зуб

Blizzard-Sprint

Безупречная резка сплошных заготовок большого сечения и труднообрабатываемых материалов.

Применение:

- Сплошные заготовки большого сечения
- Вязкие длинно стружечные материалы
- Нержавеющая сталь
- Титановые сплавы
- Сплавы на основе никеля и бронзы



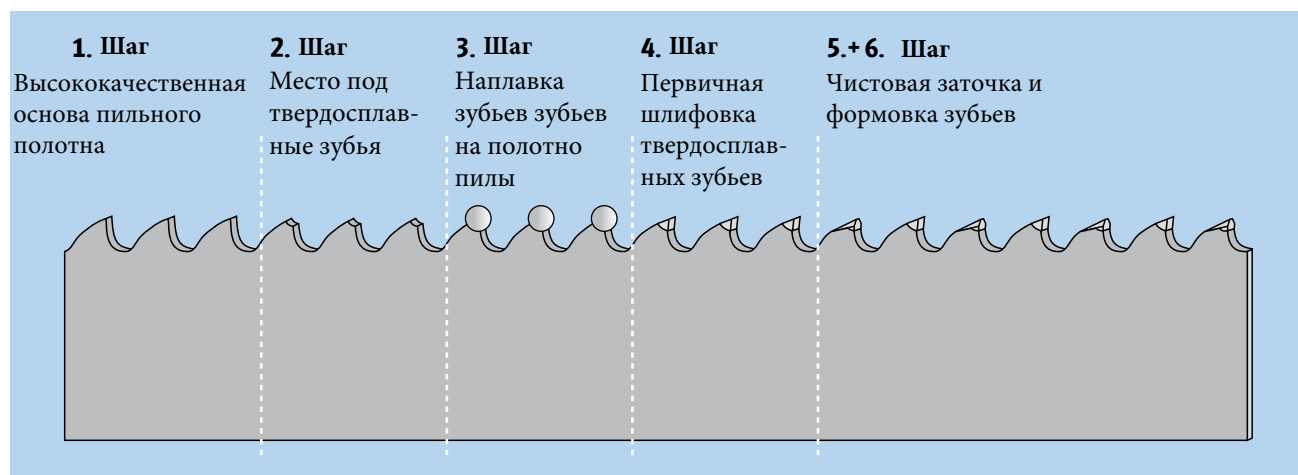
Преимущества:

Прецизионно отшлифованные зубья пилы в сочетании с повышенной твердостью 68-69 HRC позволяет получить высококачественный рез труднообрабатываемого материала в минимальный срок. Положительный передний угол с групповым разводом зубьев пилы обеспечивает гладкую и ровную поверхность реза.

Размеры		Переменный шаг			
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			К	К
54 x 1,60	2 x 0,063	К*	К	К	К
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К	К
80 x 1,60	3 x 0,063	К		К	
К = Переменный зуб со специальной геометрией				* = Под заказ	

Твердосплавные ленточные пилы

Технология производства:



Упругость :

Несущее полотно твердосплавной пилы изготовлено из легированной улучшенной стали.

Высокая прочность:

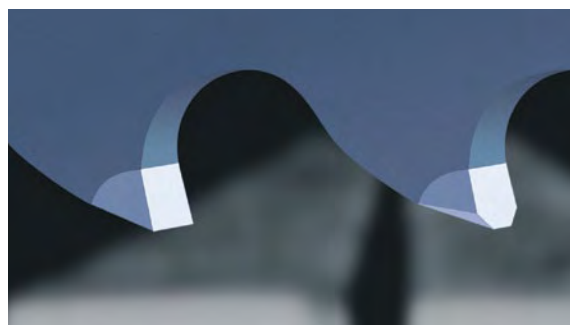
Напайка сделана из специального твердого сплава.

Высококачественная напайка:

Уникальная технология напайки твердого сплава на полотно пилы.

Геометрия пилы

Одной из последних разработок в производственной программе компании ARNTZ являются высокотехнологические твердосплавные ленточные пилы. Наплавляемые специальным методом твердосплавные напайки имеют определенную чередующуюся геометрию, что позволяет получить оптимальную отбор стружки и высокую производительность. Различающаяся геометрия зуба твердосплавных ленточных пил ARNTZ позволяет получить чистый и гладкий срез без вибрации.



Правильность использования:

Для достижения максимальной производительности твердосплавных ленточных пил ARNTZ, инструмент необходимо использовать на специализированном оборудовании.

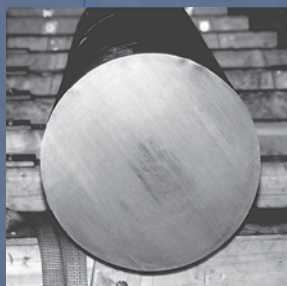
TC-Black-Line

Твердосплавные ленточные пилы с трехуровневой геометрией напайки

Резка стальных сплошных заготовок.

Применение:

- Титан
- Нержавеющая сталь
- Сплавы на основе никеля
- Жаропрочные стали
- Труднообрабатываемые сплавы
- Сплошные заготовки среднего и большого сечения



Преимущества:

Твердосплавная напайка наплавляется по уникальной технологии. Трехуровневая геометрия зубьев позволяет достичь максимальной производительности при отсутствии вибрации в процессе реза.

Размеры		Переменный шаг					
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				К	Н	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				К		К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			К	К		К
54 x 1,30	2 x 0,050			К	К		
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К	К	К		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К	К		

К = Переменный зуб Н = Положительный передний угол

TC-Black-Line-S **NEW!**

Твердосплавные ленточные пилы с разводом и специальной геометрией зуба.

Резка труднообрабатываемых материалов.



Применение:

- Титановые сплавы
- Нержавеющая сталь
- Специальные сплавы
- Металлы с высоким остаточным напряжением
- Труднообрабатываемые неметаллы и графит

Преимущества:

Твердосплавные ленточные пилы с разводом и специальной геометрией зуба обеспечивают высокий результат и ресурс пилы в сочетании с низкой вибрацией при резе без закусывания.

Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	1,4/2	2/3
27 x 0,90	1 x 0,035		К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	К	К
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	
К = Переменный зуб			

TC-Red-Line

Твердосплавные ленточные пилы с трехуровневой геометрией напайки

Резка труднообрабатываемых цветных металлов и легких сплавов.

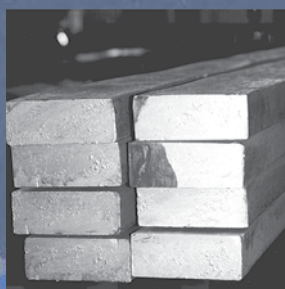


Применение:

- Алюминий и его сплавы
- Сплавы на основе алюминия и бронзы
- Медь и ее сплавы
- Латунь
- Литые из алюминия и магния

Преимущества:

Твердосплавная напайка наплавляется по уникальной технологии. Трехуровневая геометрия зубьев позволяет достичь максимальной производительности при отсутствии вибрации в процессе реза.



Размеры		Переменный шаг					
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				К	Н	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				К		К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			К	К		К
54 x 1,30	2 x 0,050			К	К		
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К	К	К		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К	К		

К = Переменный зуб Н = Положительный передний угол

VC-Blue-Line **NEW!**

Твердосплавные ленточные пилы со специальной геометрией зуба.
Резка цветных металлов и графита



Применение:

- Алюминиевые сплавы
- Сплавы на основе алюминия и бронзы
- Сплавы на основе меди
- Литые из алюминия и магния
- Графит

Преимущества:

Чередующая геометрия зуба твердосплавной пилы позволяет достичь максимальной производительности, ресурса и чистоты реза без вибрации и шума.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90	3/4 x 0,035				Н	
27 x 0,90	1 x 0,035			К		
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		К	К		К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		К	К		
54 x 1,30	2 x 0,050			К		
54 x 1,60	2 x 0,063		К			
80 x 1,60	3 x 0,063	К				

К = Переменный зуб Н = Положительный передний угол

VC-Silver-Line

Твердосплавные ленточные пилы с многоуровневой геометрией напайки

Резка высокопрочных сталей и труднообрабатываемых материалов.

Применение:

- Сплошные заготовки среднего и большого сечения
- Нержавеющая сталь
- Специальные сплавы
- Жаропрочная сталь
- Горячекатаная сталь
- Холоднокатаная сталь
- Легированные стали с пределом прочности до 1900 N/mm²
- Сплавы на основе алюминия и кремния
- Сплавы на основе меди и никеля
- Титан
- Цирконий



Преимущества:

Многоуровневая геометрия зуба с высокоточной шлифовкой обеспечивает высокую скорость реза без вибраций и стабильный ресурс пилы.

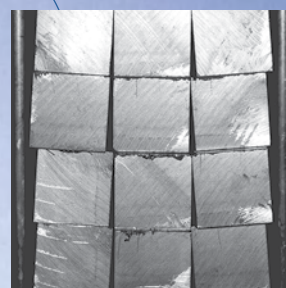
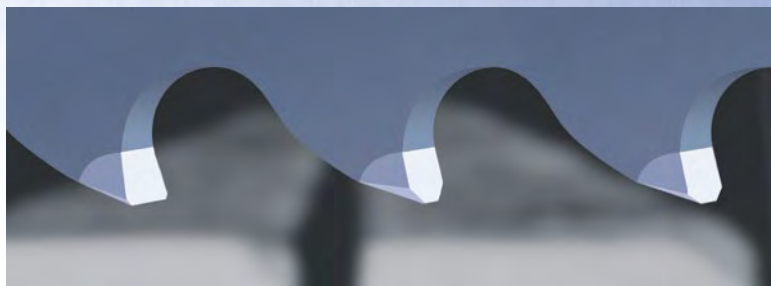
Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				К	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			К	К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			К	К	К
54 x 1,30	2 x 0,050			К	К	
54 x 1,60	2 x 0,063	К	К	К	К	
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	К	К	К	К	
80 x 1,60	3 x 0,063	К		К		

К = Переменный зуб

VC-Silver-Line-N

Твердосплавные ленточные пилы с многоуровневой геометрией напайки и отрицательным передним углом.

For cutting hardened materials.



Применение:

- Материалы, подвергнутые индукционному закаливанию
- Материалы, подвергнутые поверхностному закаливанию
- Закаленные стали с твердостью до 62 HRC
- Стали с высоким содержанием марганца
- Стали с высоким содержанием хрома

Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035	К	К
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	К	К
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	К	К
54 x 1,60	2 x 0,063	К	
К = Переменный зуб			

Dia-Navy-Line

Ленточные пилы с алмазным покрытием

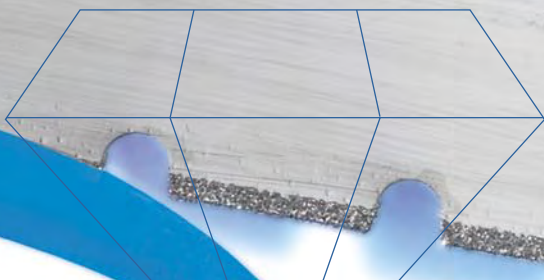


Применение:

- Кремний
- Керамика
- Мрамор и гранит
- Карбид кремния
- Твердый сплав

Преимущества:

Пильное полотно с алмазным покрытием (твердость до 9000HV) нанесенное гальваническим методом позволяет резать материалы различной твердости. Заготовки малых размеров режутся полотном с непрерывным алмазным покрытием, крупные заготовки рекомендуют резать полотном с чередующим алмазным покрытием.



ARNTZ Dia-Navy-Line возможны со следующими параметрами

Тип покрытия	Зернистость
D 91	170 / 200
D 107	140 / 170
D 126	120 / 140
D 151	100 / 120
D 181	80 / 100
D 252	60 / 80

Размеры

mm	inch
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,90	3/4 x 0,035
25 x 0,70	1 x 0,028
35 x 0,90	1 1/4 x 0,035
41 x 0,50	1 1/2 x 0,020
41 x 0,90	1 1/2 x 0,035
50 x 0,90	2 x 0,035

Ленточные пилы с алмазным покрытием поставляются сваренными в кольцо под размер оборудования. Рекомендуемая скорость резания 500- 3000 м/мин

Возможное исполнение

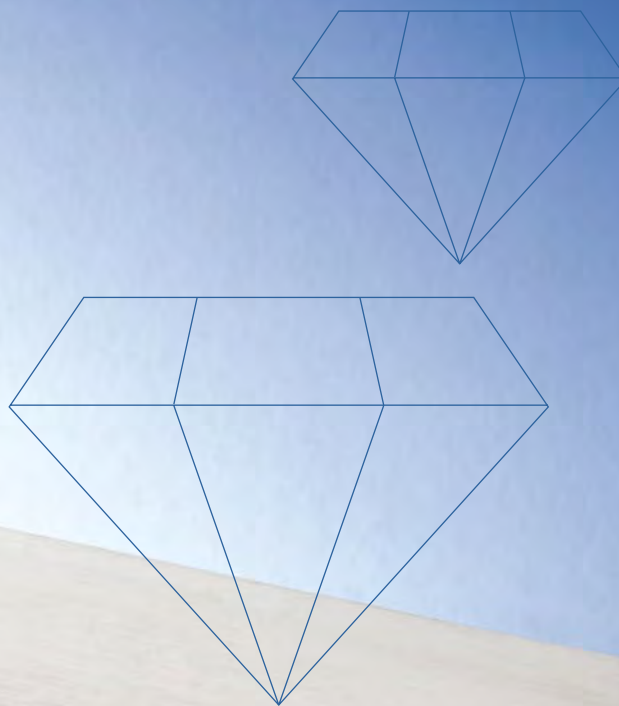
Артикул 710	Непрерывная кромка	
Артикул 711	Сегментная кромка	
Артикул 712	Чередующая кромка	

Dia-Yellow-Line

Ленточные пилы с алмазным покрытием.

Применение:

- Стекло/ Кварц
- Асбест
- Стекловата и волокно из карбона
- Графит, кремний, Карбид кремния
- Мрамор и гранит, силикатный камень



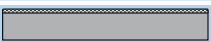


Размеры	
mm	inch
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,90	3/4 x 0,035
25 x 0,70	1 x 0,028
35 x 0,90	1 1/4 x 0,035
41 x 0,50	1 1/2 x 0,020
41 x 0,90	1 1/2 x 0,035
50 x 0,90	2 x 0,035

Ленточные пилы с алмазным покрытием поставляются сваренными в кольцо под размер оборудования.
Рекомендуемая скорость резания 500- 3000 м/мин

ARNTZ Dia-Navy-Line возможны со следующими параметрами

Тип покрытия	Зернистость
D 301	50 / 60
D 356	45 / 50
D 427	40 / 50
D 601	30 / 35
D 852	20 / 30

Возможное исполнение

Артикул 710	Непрерывная кромка	
Артикул 711	Сегментная кромка	
Артикул 712	Чередующая кромка	

Ленточные пилы Flex back и Hard back

Артикул 100

CS-1

Flex back

Размеры		Tooth per inch									
mm	inch	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H		H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H	N	H	N		N	N	N	N	
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N		N		N	N	N		

N = передний угол 0 H = Положительный передний угол 10

Артикул 110

CS-2-Plus

Hard back

Размеры		Tooth per inch									
mm	inch	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H	N	H	N	N	N	N	N
8 x 0,65	5/16 x 0,025			H	N	H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H		H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H		H		H		N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N	H	N	H	N	N	N		

N = передний угол 0 H = Положительный передний угол 10



Дополнительное оборудование

Щетки для снятия стружки

Высококачественные щетки со стальной и нейлоновой проволокой, удаляющие стружку с ленточной пилы, являются залогом долговечности пилы.



Тензометр

Неправильное натяжение ленточной пилы может стать причиной некачественного реза и преждевременного износа пильного инструмента. Натяжение необходимо проверять каждый раз перед началом работы. Диапазон измерений составляет от 0 до 4500 кг/см². Наши специалисты предоставляют техническую консультацию по выбору и контролю натяжения пилы.



Рефрактометр

Правильная концентрация СОЖ необходима для получения оптимальной стойкости пилы. Для проверки состава смеси рекомендуется использовать рефрактометр.



Обкатка ленточных пил: для повышения ресурса.

Для увеличения срока службы ленточной пилы рекомендуется до начала полноценной работы производить обкатку инструмента. Преждевременная нагрузка на пилу может привести к сколам и микротрещинам в вершинах зубьев. Чрезмерная первоначальная подача неприемлема. Агрессивная врезка приводит к преждевременному сколу зубьев. Грамотная зарезка обеспечит плавное закругление режущих кромок.

Биметаллические пилы

При сечении 300-500 см² рекомендуется уменьшить скорость подачи полотна вдвое от рекомендуемой скорости резания (См. табл. «Технические рекомендации»). Через определенное время зарезания пилы в заготовку подача постепенно увеличивается до предусмотренного значения. Если в начале процесса резки появляются вибрация и шум, установленную скорость резания незначительно корректируют.

Твердосплавные пилы

В начале процесса резки (первые 30 мин) рекомендуются следующие параметры

Диаметр заготовки менее 600мм	Скорость	= 30 m/min
	Подача	= 5 mm/min
Диаметр заготовки более 600мм	Скорость	= 25 m/min
	Подача	= 3 mm/min

Только в том случае, если пила работает без вибрации и шума, скорость и подача может постепенно увеличиваться до максимального значения. Пила работает в оптимальном режиме, пока не возникает слышимая вибрация полотна.

Технические рекомендации

Биметаллические пилы

Материал	Маркировка DIN	Номер материала	Скорость резания	СОЖ	
			м/мин	Масло	Эмульсия
Конструкционная сталь	St 37 – 2	1.0037	80-100		х
	St 50 – 2	1.0050	60-85		х
	St 60 – 2	1.0060	50-70		х
Строительная сталь	C 10	1.0301	80-100	х	
	14 NiCr 14	1.5752	40-55	х	
	21 NiCrMo 2	1.6523	50-60	х	
	16 MnCr 5	1.7131	40-60	х	
Автоматная сталь	9 S 20	1.0711	80-120		х
	45 S 20	1.0727	80-120		х
Высоколегированная сталь	C 45	1.0503	60-70		х
	40 Mn 4	1.1157	60-70		х
	36 NiCr 6	1.5710	60-70		х
	34 CrNiMo 6	1.6582	50-65		х
	42 CrMo 4	1.7225	50-65		х
Шарикоподшипниковая сталь	100 Cr 6	1.3505	35-50		х
	100 CrMn 6	1.3520	35-50		х
Пружинная сталь	65 Si 7	1.5028	45-60		х
	50 CrV 4	1.8159	45-60		х
Низколегированная сталь	C 125 W	1.1663	40-60		х
	C 75 W	1.1750	40-60		х
Холоднокатаная инструментальная сталь	125 Cr1	1.2002	40-50	х	х
	X 210 Cr 12	1.2080	30-40	х	х
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	30-40	сухо	
	X 42 Cr 13	1.2083	35-45	х	х
	X 165 CrV 12	1.2201	30-45	х	х
	100 CrMo 5	1.2303	30-50	х	х
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	45-60	х	х
	45 WCrV 7	1.2542	40-50	х	х
	сталь 56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	х	х
Быстрорежущая сталь	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)	1.3243	35-45		х
	S 2-10-1-8 (M 42)	1.3247	35-45		х
	S 6-5-2 (DMo5)	1.3343	35-45		х
Сталь для изгот. клапанов	X 45 CrSi 9 3	1.4718	30-45	х	х
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	30-40	х	х
Жаропрочная сталь	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	10-30	х	х
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	10-30	х	х
Тугоплавкая сталь	X 10 CrSi 6	1.4712	15-25	х	х
	X 10 CrAl 18	1.4742	15-25	х	х
	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	15-25	х	х
Нержавеющая сталь	X 5 CrNi 18 10 (V2A)	1.4301	30-40	х	х
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (V4A)	1.4571	30-40	х	х
Стальное литье	GS-38	1.0420	40-60		х
	GS-60	1.0558	40-60		х
Чугун	GG-15	0.6015	30-60	сухо	
	GG-30	0.6030	30-60	сухо	
	GGG-50	0.7050	30-60	сухо	
	GTW-40	0.8040	30-60	сухо	
	GTS-65	0.8165	30-60	сухо	
Медь	KE-Cu	2.0050	100-400	х	х
	Elektrolyt-Copper		100-400	х	х
Латунь (сплав меди и цинка)	CuZn 10	2.0230	100-400		х
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100-400		х
Алюминиевая бронза	CuAl 8	2.0920	35-50		х
	CuAl 10 Fe 3 Mn 2	2.0936	35-50		х
Бронза (сплав меди и олова)	CuSn 6	2.1020	80-150		х
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80-150		х
Сплав меди, олова и цинка	CuSn 10 Zn	2.1086	50-100		х
	CuSn 5 ZnPb	2.1096	50-100		х
Сплавы с добавлением никеля	NiCr 20 TiAl	2.4631	10-25	х	х
	NiCr 22 FeMo	2.4972	10-25	х	х
Алюминий и сплавы	Al 99.5	3.0255	80-800		х
	AlMgSiPb	3.0615	80-800		х
	G-AlSi 5 Mg	3.2341	80-800		х
Титан и сплавы	Ti Grade 1	3.7025	10-20	х	х
	TiAl 6 V 4	3.7164	10-20	х	х
Термопластичные полимеры	PVC		100-400	сухо	
	Teflon, Hostalen		100-400	сухо	
Текстолит	Resitex		50-300	сухо	
	Novotex		50-300	сухо	

Твердосплавные пилы

Для стальных материалов

Материал	Маркировка DIN	Номер материала	Скорость резания		Рекомендуемый шаг зуба			
			Поперечное сечение					
			V _c (m/min)	75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	≥ 540 mm	
Конструкционная сталь	St 37/42	1.0037/1.0042	100-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	St 52/60	1.0050/1.0060	90-120	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Строительная сталь	C10/C15	1.0301/1.0401	110-140	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	16 MnCr 5	1.7131	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	20 CrMo 5	1.7264	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	21 NiCrMo 2	1.6523	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Нитратные стали	34 CrAlNi 7	1.8550	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	34 CrAlMo 5	1.8507	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Автоматная сталь	9 S 20	1.0711	100-160	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Высоколегированная сталь	C 35/45	1.0501/1.0503	90-120	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	42 CrMo 4	1.7225	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	34 CrNiMo 6	1.6582	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Шарикоподшипниковая сталь	100 Cr 6	1.3505	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	100 CrMo 7 3	1.3536	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Пружинная сталь	65 Si 7	1.5028	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	50 CrV 4	1.8159	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Низколегированная сталь	C 125 W	1.1663	65-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	C 80 W 1	1.1525	70-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Холоднокатаная инструментальная сталь	125 Cr 1	1.2002	65-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 210 Cr 12	1.2080	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 155 CrVMO 12 1	1.2379	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	90 MnCrV 8	1.2842	45-55	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Горячекатаная инструментальная сталь	40 CrMnMo 7	1.2311	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	56 NiCrMoV 7	1.2714	50-70	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	40 CrMnNiMo 8 6 4	1.2738	35-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Быстрорежущая сталь	S 6-5-2	1.3343	50-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	S 3-3-2	1.3333	55-65	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	S 2-10-1-8	1.3247	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	S 10-4-3-10	1.3207	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	S 18-0-1	1.3355	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Нержавеющая сталь	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 6CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	65-75	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 20 Cr 13	1.4021	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Сталь для изгот. клапанов	X 45 CrSi 9 3	1.4718	50-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Жаропрочная сталь	X 12 CrCoNi 21 20	1.4971	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 20 CrMoWV 12 1	1.4935	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Тугоплавкая сталь	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 12 NiCrSi 36 16	1.4864	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Специальные сплавы	NiCr 19 NbMo	2.4668	20-30	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	NiMo 30	2.4810	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	NiCr 13 Mo 6 Ti 3	2.4662	20-30	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	NiCo 20 Cr 20 MoTi	2.4650	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	X 8 CrNiAlTi 20 20	1.4847	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Упругие стали	1000 - 1200 N/mm ²		35-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	1200 - 1400 N/mm ²		30-45	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	1400 - 1600 N/mm ²		25-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Закаленные стали	50 HRC		15-20	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	55 HRC		10-15	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	60 HRC		8-12	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Стальное литье	GS-38	1.0420	70-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	GS-60	1.0558	60-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Чугун	GG-30	0.6030	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	GGG-50	0.7050	55-75	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	

Твердосплавные пилы

Для легких металлов

Материал	Маркировка DIN	Номер материала	Скорость резания		Рекомендуемый шаг зуба			
			Поперечное сечение					
			V _c (m/min)	75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	≥ 540 mm	
Алюминий и сплавы	Al 99,5	3.0255	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	AlMg 1	3.3315	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	AlMg 3	3.3535	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	AlMg 4.5Mn	3.3547	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	AlMgSi 1	3.2315	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Медь	KE-Cu	2.0050	100-200	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	E-Cu	2.0060	100-200	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Сплав меди, олова и цинка	CuZn 39 Pb 3	2.0401	150-250	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Бронза	VuZn 31 Si	2.0230	150-250	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	CuSn 6	2.1020	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Латунь	CuSn 5 ZnPb	2.1096	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	CuSn 10 Zn	2.1086	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Сплав алюминия и бронзы	CuAl 8	2.0920	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	CuAl 8 Fe 38	2.0920.60	52-65	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	AlAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966	50-70	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
Титан и сплавы	Ti Grade 1	3.7025	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	
	TiAl 6 V 4	3.7164	60-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K	

Head office



GmbH + Co. KG
Lennepstraße 35
42855 Remscheid
GERMANY

Phone +49(0)2191.9986 – 01
Fax +49(0)2191.9986 – 199
info@arntz.de
www.arntz.de

Ваш ближайший дилер:

ООО «Инжтехсервис»

Юридический адрес:

г. Киев, Украина

пр-т Академика Глушкова
42, корпус 5/1

+38 (067) 449-42-11

+38 (044) 526-64-04

+38 (044) 526-42-59

0674494211 @ukr.net



Sägetechnik GmbH
Industriering 12
04626 Schmölln
GERMANY

Phone +49(0)34491.353 – 0
Fax +49(0)34491.353 – 50

sln@arntz.de
www.arntz.de



Nederland B.V.
Televisieweg 35
1322 AJ Almere
NETHERLANDS

Phone +31(0)36.5365483
Fax +31(0)36.5364558

info@arntz-nl.com
www.arntz.de



320 International Circle
Summerville, SC 29483
USA

Phone +1 843.873 – 7850
Fax +1 843.873 – 7890
Toll-free +1 800.845 – 3816

sales@arntz-usa.com
www.arntz.us



www.arntz.de

