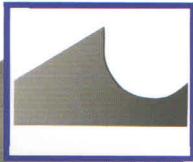


VI-MENS art. 100 M42

- Биметаллические ленточные пилы с зубьями 0° и 10°.
- Твердость режущей кромки 66-67 HRC.
- Предназначены для пиления конструкционных материалов и цветных металлов.

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
	2-3	3-4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
13x0,65					S	S	S
20x0,90			K	S	S	S	S
27x0,90	K	K	K	S, K	S	S	S
34x1,10	K	K	K	S, K	S	S	
41x1,30	K	K	K	S			

K - зуб крючок
S - стандартный зуб

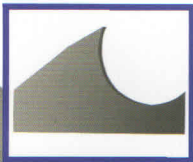


VI-MENS art. 101 M42

- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42.
- Передний угол - 0°. Переменный шаг. Стандартная разводка.
- Обеспечивают стабильно высокую производительность и качество пиления.
- Предназначены для распиловки материалов с пределом прочности до 1400 н/мм², размерами до 150 мм.
- Оптимальный выбор для небольших станков с малой длиной полотна.

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6x0,9						S
10x0,9						S
13x0,65			S	S	S	S
13x0,90				S	S	S
20x0,90		S	S	S	S	S
27x0,90	S	S	S	S	S	S
34x1,10	S	S	S	S	S	S
41x1,30	S	S	S	S		
54x1,60	S	S	S			

S - стандартный зуб



VI-MENS art. 102 M42

- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42.
- Передний угол -10°. Переменный шаг. Стандартная разводка.
- Универсальное полотно с повышенной режущей способностью за счет положительного переднего угла зубьев.
- Предназначены для производительной распиловки материалов с пределом прочности до 1400 н/мм².
- Возможно применение для труднообрабатываемых сталей и сплавов средних и больших диаметров.

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20x0,9					K
27x0,9			K	K	K
34x1,10		K	K	K	K
41x1,30		K	K	K	K
54x1,30		K	K	K	K
54x1,60		K	K	K	K
67x1,60	K	K	K		
80x1,60	K	K			

K - зуб крючок

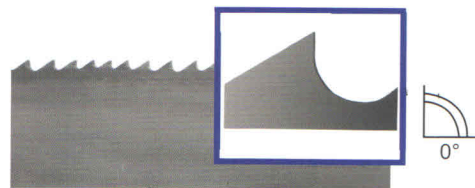


VI-MENS art. 107 M42

- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42.
- Положительный передний угол. Переменный шаг. Специальная разводка и форма зубьев.
- Специальное полотно с повышенной стойкостью к ударным нагрузкам.
- Предназначены для производительного распила профильных заготовок и изделий металлоконструкций.

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:			
	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90		P	P	P
34x1,10		P	P	P
41x1,30	P	P	P	P
54x1,30	P	P	P	
54x1,60	P	P	P	
67x1,60	P			

P - профильный зуб

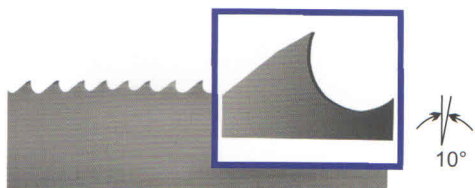


VI-MENS art.108 M42

- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 0°.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов, профильных и цельных заготовок небольших диаметров.

Размеры Ширина x толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
	3-4	4-6	5-8	6-10	8-12	10-14
27x0,90	S	S	S	S	S	
34x1,10	S	S	S	S	S	
41x1,30	S	S	S	S		
54x1,30				S		

S - стандартный зуб

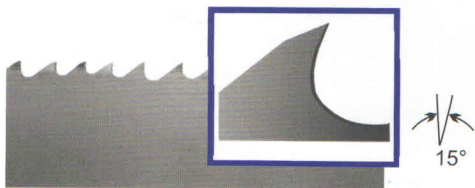


VI-MENS art.109 M42

- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 10°.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов и сплавов.

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:						
	0,75-1,25	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27x0,90				K	K	K	K
34x1,30			K	K	K	K	K
41x1,30			K	K	K	K	K
54x1,30			K	K	K	K	
54x1,60		K	K	K	K	K	
67x1,60	K	K	K	K	K	K	

K - зуб крючок

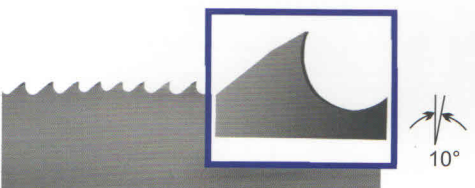


VI-MENS art.202 M51

- Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M51.
- Положительный передний угол 15°.
- Износостойкое полотно с высокой твердостью зубьев ~ 70HRC.
- Предназначены для производительной распиловки средне- и труднообрабатываемых материалов на мощных ленточнопильных станках.

Размеры: Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:					
	1/1,5	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0,90			K	K	K	K
34x1,10			K	K	K	K
41x1,30		K	K	K	K	
54x1,60		K	K			
67x1,60	K	K	K			

K - зуб крючок

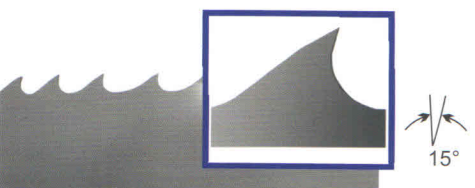


VI-MENS art.301 M71

- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 10°.
- Твердость режущей кромки ~70 HRC.
- Предназначены для пиления труднообрабатываемых металлов и сплавов.

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27x0,90			K	K	K
34x1,10		K	K	K	
41x1,30		K	K	K	
54x1,60	K	K	K	K	
67x1,60		K	K		

K - зуб крючок



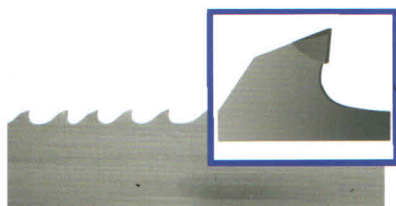
VI-MENS art.303 M71

- Биметаллические ленточные пилы.
- Передний угол 10°-15°.
- Твердость режущей кромки ~70 HRC.
- Предназначены для пиления труднообрабатываемых металлов и сплавов больших диаметров.

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:		
	0,7-1,0	1,0-1,4	1,4-2
41x1,30			KV,SV
54x1,60		SV	KV,SV
67x1,60	KV,SV	KV,SV	KV,SV
80x1,60	KV,SV	KV,SV	KV,SV

KV - положительный зуб

SV - суперположительный зуб

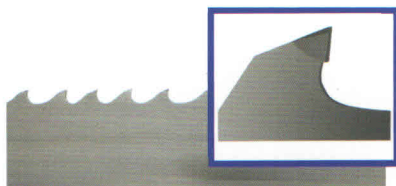


- Твердосплавные ленточные пилы с разведенными зубьями.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов, в том числе и на неспециализированных двухколонных станках.

VI-MENS art.501 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	0,7-1,0	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3-4
27x0,90					K
34x1,10				K	K
41x1,30			K	K	K
54x1,30				K	
54x1,60			K	K	
67x1,60		K	K		
80x1,60	K	K			

K - зуб крючок

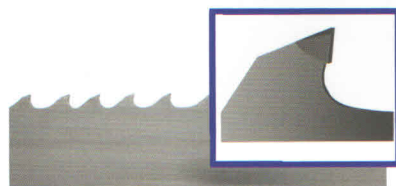


- Твердосплавные ленточные пилы с трапецидальными зубьями.
- Предназначены для пиления алюминия и меди, сплавов на их основе и чугуна.

VI-MENS art.502 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:			
	0,85-1,15	1,4-2	2-3	3-4
13x0,80				T
20x0,80				T
27x0,90			T	T
34x1,10		T	T	T
41x1,30		T	T	T
54x1,30		T	T	
54x1,60	T	T	T	
67x1,60		T		

T - трапецидальный зуб

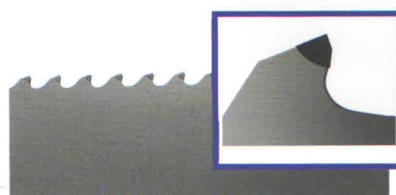


- Твердосплавные ленточные пилы с трапецидальными зубьями.
- Предназначены для пиления всего диапазона металлов и сплавов.
- Наилучшие результаты показывают на специализированных станках.

VI-MENS art.505 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:				
	0,85-1,15	1,0-1,4	1,4-2	2-3	3-4
27x0,90					T
34x1,10				T	T
41x1,30			T	T	T
54x1,30			T	T	
54x1,60	T	T	T	T	
67x1,60	T	T	T	T	T
80x1,60	T	T	T		

T - трапецидальный зуб



- Твердосплавные ленточные пилы с трапецидальными зубьями с отрицательным передним углом.
- Предназначены для пиления металлов с упроченной поверхностью и материалов с твердостью выше 65 HRC.

VI-MENS art.507 HM

Размеры Ширина x Толщина мм	Переменный шаг зубьев, TPI:	
	2-3	3-4
27x0,90		TSN
34x1,10	TSN	TSN
41x1,30	TSN	TSN
54x1,60	TSN	

T - трапецидальный зуб отрицательный передний угол

Таблица подбора шага для сплошного материала

Шаг, TPI (Teeth Per Inch). Количество зубьев в дюйме	Диаметр (Ширина распила), мм													
	6	10	15	30	50	80	120	200	300	400	500	700	900	
	24													
		18												
			14											
				10										
					8									
						6								
							4							
								3						
									2					
		10-14												
			8-12											
				6-10										
				5-8										
					4-6									
						3-4								
							2-3							
								1,5-2						
									1,0-1,5					

Таблица подбора шага для профильных заготовок и труб

Толщина стенки	TPI (teeth per inch) - Количество зубьев в дюйме											
	Ширина распила в мм											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	6-10	5-8	5-8
3	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	5-8	4-6	4-6
4	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6
5	10-14	10-14	10-14	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4
6	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4
8		6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
10		6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
12		5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	2-3	2-3
15			5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
20			4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
30				3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	1,5-2	1,5-2
50						3-4	2-3	2-3	2-3	1,5-2	1,5-2	1,5-2
75								1,5-2	1,5-2	1,5-2	1,5-2	1-1,5
100									1,5-2	1-1,5	1-1,5	1-1,5
150										1-1,5	1-1,5	1-1,5
200										1-1,5	1-1,5	1-1,5

В случае пиления пакета заготовок для графы «толщина стенки» принимаем удвоенное значение.

Например, при пиление 3-х труб $\Phi 150$ мм, с толщиной стенки 4 мм, принимаем толщину $2 \cdot 4 = 8$ мм, ширина распила - $150 \cdot 3 = 450$ мм, TPI = 3-4



Компания ВИ-МЕНС поставляет со склада: качественные ленточные пилы, запасные части для оборудования, расходные материалы для ленточного пиления, СОЖ, тензометры, рефрактометры.

Советы по применению ленточных пил «VI-MENS»

Группа материалов	Твердосплавные пилы				
	Скорость, м/мин	Арт. 501 VI-MENS	Арт. 502 VI-MENS	Арт. 505 VI-MENS	Арт. 507 VI-MENS
Конструкционные и автоматные стали 08; 08кп; ст 10; ст 20; ст3, А12; ст4; ст15	110-150	+++	++	+++	*
Конструкционные улучшенные стали 09Г2С; ст35, ст5 пс; ст40; ст45; 35Г; 40Г; 40ГР; АЦ35Г	90-120	+++	++	+++	*
Рессорно-пружинные, легированные стали 15Х; 18ХГ; 35ХМ; 38ХМ; 40ХФА; 50Х; 50ХФА; 65Г	75-100	+++	++	+++	*
Инструментальные легированные и штамповые стали 45ХНМФЮТР; 5ХНМ; 5ХНВ; 7Х3; ХВГ; ХГС	55-65	+++	++	+++	*
Азотированные высоколегированные штамповые стали 4Х4ВМФС; 4Х5ВМФ1С; 50Х2НМФ1Ю1ТР; 8Х3	70-80	+++	++	+++	*
Подшипниковые стали, высокоуглеродистые стали ШХ15; ШХ20СГ; ШХ15(Ш-ЩД); У8; У10А	100-110	+++	++	+++	*
Инструментальные легированные стали Х12; Х12Ф1; ХВГ; ХГСА; 9ХС	55-65	+++	++	+++	*
Быстрорежущие инструментальные стали, отливки стальные Р6М5; Р6М5К5; Р18; Р2М10К8; 85Х4М5Ф2В6Л	80-95	+++	++	+++	*
Чугуны СЧ20; ВЧ40; СЧ30; ВЧ35	85-100	+++	+++	++	*
Легкообрабатываемые нержавеющие и коррозионно-стойкие стали 07Х16Н6; 20Х13; 40Х13; 95Х18; 20Х17Н2	75-90	+++	++	+++	*
Труднообрабатываемые нержавеющие коррозионно-стойкие стали 12Х18Н10Т; 03Х17Н13М2; 03Х18Н11; 08Х17Н15М3Т	50-65	+++	+	+++	*
Жаропрочные, коррозионностойкие и дуплексные стали 08Х20Н14С2; Х20Н14С2; 10Х23Н18; 15Х25Т; 20Х20Н14С2; Х23Н18; Х25Т; ЭИ211; ЭИ283; ЭИ417; ЭИ732; ЭИ439	40-55	+++	+	+++	*
Никелевые сплавы ХН55МБЮ; ЭП666; ХН65МВТЮ; Хастеллой; Нимоник; Инконнель	20-32	++	+	+++	*
Алюминиевые сплавы (горизонтальные станки) А6; А10; АД0 и др.	300-800	+++	+++	++	*
Алюминиевые сплавы (вертикальные станки) А6; А10; АД0 и др.	1500-3000	+	+++	++	*
Медь и медные сплавы	150-250	+	+++	++	*
Латунь, бронзы оловянные	200-220	+	+++	++	*

* - Предназначены для пиления металлов с упрочненной поверхностью и материалов с твердостью выше 65 HRC.

Биметаллические пилы

Скорость, м/мин	Арт. 100 VI-MENS	Арт. 101 VI-MENS	Арт. 102 VI-MENS	Арт. 107 VI-MENS	Арт. 108 VI-MENS	Арт. 109 VI-MENS	Арт. 202 VI-MENS	Арт. 301 VI-MENS	Арт. 303 VI-MENS
70-80	+++	+++	+++	+++	+++	+++	++	++	++
50-70	+++	+++	+++	+++	+++	+++	++	++	++
45-65	++	+++	+++	+	+++	+++	+++	++	++
30-45	-	+	+	+	++	++	+++	++	+++
30-40	+	++	++	-	++	+++	++	+++	+++
28-38	+	+	+	-	++	++	++	+++	+++
25-35	+	+	+	-	++	+++	+++	+++	+++
25-35	+	+	+	-	++	+++	+++	+++	+++
26-38	++	+++	+++	-	++	+++	+++	+++	+++
20-35	+	+	+	-	+	+++	+++	+++	+++
10-18	-	-	-	-	-	+++	+++	+++	+++
10-18	-	-	-	-	-	++	+++	+++	+++
7-16	-	-	-	-	-	+	+	++	++
150-300	+++	-	+++	-	-	+++	+	+	+
1500-3000	+	-	+++	-	-	++	+	+	+
120-200	++	++	+++	-	+	++	+	+	+
40-75	+++	+++	+++	-	++	++	++	++	++

+++ - наиболее подходящий выбор ++ - хороший выбор + - возможный выбор