



КАТАЛОГ ЛЕНТОЧНЫХ И ДИСКОВЫХ ПИЛ



ООО «СВОГЕР»

ООО «СВОГЕР» – одно из ведущих предприятий России, специализирующееся на производстве, сварке и обслуживании ленточных и дисковых пил. Мы успешно работаем на рынке более 10 лет, обеспечивая наших клиентов качественным оборудованием и услугами высочайшего уровня. Наша компания предлагает широкий ассортимент продукции и услуг, включая производство высококачественных пил различного назначения, проведение профессиональных ремонтных и восстановительных работ, обеспечение технического сервиса и гарантийного сопровождения клиентов.

Основные направления деятельности ООО «СВОГЕР» включают:

- Производство качественных ленточных и дисковых пил различной конфигурации и размера.
- Обеспечение регулярного технического обслуживания и сервисного сопровождения нашей продукции.
- Консультации специалистов по выбору оптимального решения для конкретных условий производства.

За годы успешной работы наша продукция заслужила доверие среди российских производителей, зарекомендовав себя как надежное оборудование с длительным сроком эксплуатации и высоким уровнем производительности. Мы гордимся нашим опытом и знаниями, постоянно совершенствуем технологии производства и предлагаем нашим клиентам лучшие условия сотрудничества. Выбирая продукцию и услуги ООО «СВОГЕР», вы получаете надежного партнера и гарантию высокого качества.

85%
локализация

**Полный
производственный цикл**

От НИОКР до готового инструмента и сервисного обслуживания. Единственный производитель в России с полным циклом производства твердосплавного инструмента.

10
патентов

**Технологическая
независимость**

Собственные разработки и технологии производства. Успешное импортозамещение в критически важных отраслях промышленности.

500+
постоянных
клиентов

**Доверие лидеров
рынка**

Стабильные поставки на крупнейшие предприятия России. Подтвержденная эффективность решений в различных отраслях промышленности.

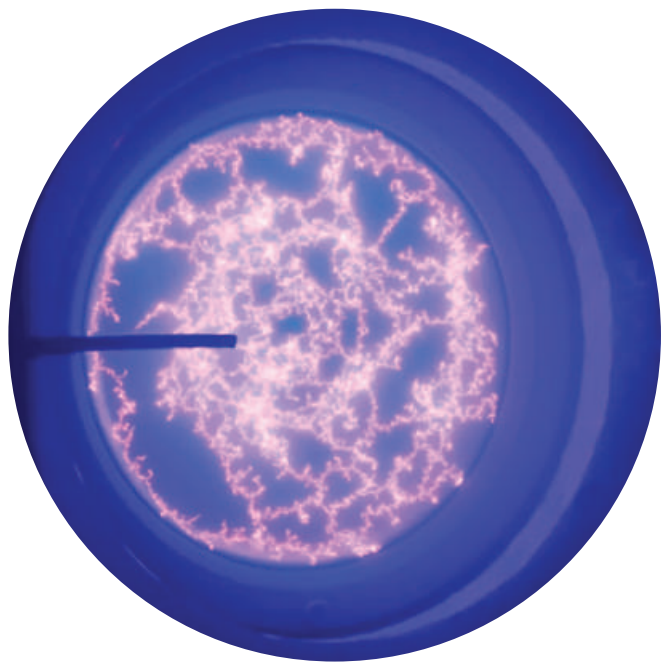


ООО «СВОГЕР» разработало новую линейку ленточных пил по металлу с износостойким покрытием. Растущая потребность в обработке специальных сплавов на основе никеля, хрома и титана, делает обязательным использование высокотехнологичного инструмента. Кроме этого, инструмент с износостойким покрытием позволяет получить высокую производительность и увеличить выпуск готовой продукции.

SVOGER – революционный прорыв в индустрии первичной обработки металла методом резания. Производственная база предприятия оснащена самым современным оборудованием, которое позволяет выпускать уникальную продукцию и оперативно решать запросы наших клиентов. Возможность разрабатывать индивидуальные решения малыми партиями существенно сокращает время внедрения продукции. Компания непрерывно инвестирует в НИОКР, чтобы выпускаемая продукция постоянно эволюционировала и отвечала потребностям рынка. Наша Команда проводит технологиче-

ские исследования рынка, лабораторные тесты новых материалов, поиск эффективных решений при обработке металла резанием, сотрудничает с профильными институтами. Твердосплавные ленточные и дисковые пилы под торговой маркой SVOGER производятся на территории России и активно внедряются на производствах, участвующие в программе импортозамещения.





Вакуумно-дуговое нанесение покрытий (arc-PVD) — физический метод нанесения покрытий в вакууме, путём осаждения на поверхность изделия материала, распыляемого дуговым сильноточечным низковольтным разрядом с поверхности катода-мишени.

Уникальные решения в области разработки и получения многокомпонентных покрытий на основе нитридной керамики

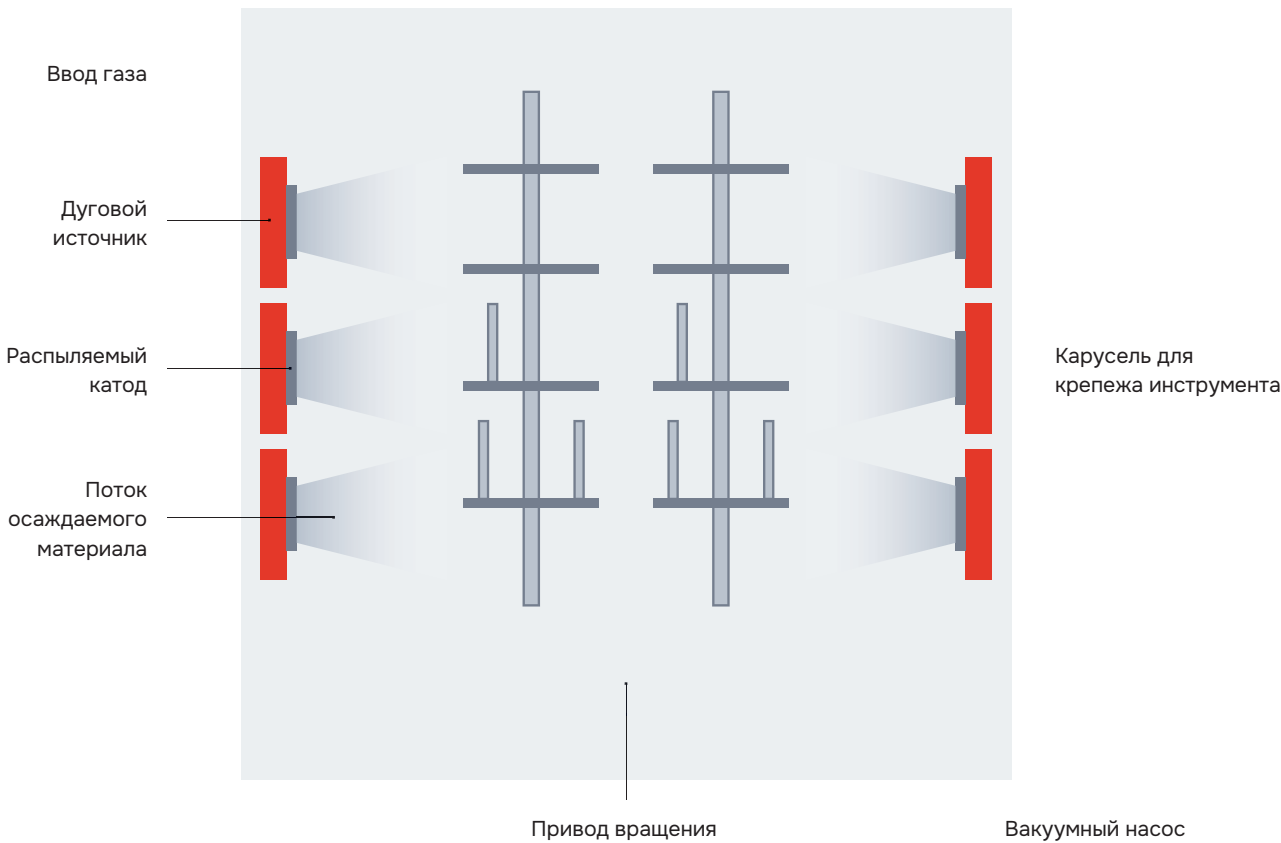
Многие высокопроизводительные режущие инструменты требуют дополнительной модификации рабочей поверхности. Осаждение специальных покрытий, которые защищают поверхности инструментов и компонентов оборудования, продлевая срок их службы, значительно повышает производительность и эффективность промышленных процессов. Покрытия от компании СВОГЕР повышают производительность и эффективность инструментов практически в любой отрасли промышленности, связанной с обработкой металлов и сплавов. Кроме того, применение покрытий является ресурсосберегающим решением для потребителей режущего инструмента. Компания СВОГЕР обладает уникальными решениями в области разработки и получения многокомпонентных покрытий на основе нитридной керамики. Технологии нанесения непрерывно улучшаются благодаря инвестициям в НИОКР, возмож-

ностям собственной аналитической лаборатории и проведению производственных испытаний инструмента на различных площадках. Для модификации поверхности производимых нами инструментов компания СВОГЕР применяет вакуумно-дуговое нанесение покрытий – метод получения тонких (от 0,5 до 5 мкм), износостойких и чрезвычайно твёрдых покрытий. Также благодаря конструированию и изготовлению собственной оснастки вакуумных камер для осаждения покрытий решаются задачи по нанесению покрытий на режущий инструмент сложной геометрии.



Многослойное покрытие
Твердость: 3100-3300 HV_{0,05}
Общая толщина покрытия: 3-5 мкм

Вакуумная камера



Процесс

После технологических операций по изготовлению и заточке инструмента производится мойка в специальных реагентах и последующая сушка. На следующем этапе производится крепёж инструмента на карусели, загрузка в камеру, ее вакуумирование и нагрев изделий, после чего подается рабочий газ (азот) и инициируется дуговой разряд у поверхности катода. Осаждения покрытий – многостадийный процесс, позволяющий получить наноструктурные покрытия на основе нитридной керамики на режущих поверхностях инструмента. СВОГЕР обладает технологией для формирования покрытий с градиентной, многослойной и композитной структурой позволяющей решить различные задачи по резанию.

Преимущества

Метод вакуумно-дугового осаждения позволяет формировать твердые соединения, представляющие собой нанокристаллические нитридные фазы с высокой адгезией с материалом инструментов – твердым сплавом и быстрорежущей сталью. Повышение производительности и срока службы инструмента с покрытиями достигается за счёт значительного повышения микротвердости, износостойкости, жаропрочности и стойкости к окислению поверхности. Вакуумно-дуговое осаждение позволяет получать покрытия с гладкой поверхностью, что позволяет повышать качество реза. Покрытия позволяют снизить коэффициент трения в паре с обрабатываемыми материалами, снизить расход СОЖ и повысить скорости резания.

Возможности технологии вакуумно-дугового нанесения

Компания СВОГЕР предлагает заказчику ряд инновационных решений в области упрочнения режущей поверхности инструмента. В качестве компонентов покрытия формируются слои на основе химических соединений TiAlN, TiAlSiN, AlCrN, CrN, TiN обладающих высокой твердостью, жаропрочностью, стойкостью к окислению. В зависимости от задач, типа обрабатываемого материала, а также режимов резания, заказчику предлагается покрытия с уникальной структурой и химическим составом.

Подбор шага зубьев пилы

Решающим фактором для повышения производительности ленточной пилы является правильный подбор шага. Для резки заготовок из труднообрабатываемых материалов рекоменду-
ется применять комбинированный зуб с переменным шагом, это существенно повысит производительность пилы и снизит уровень вибрации.

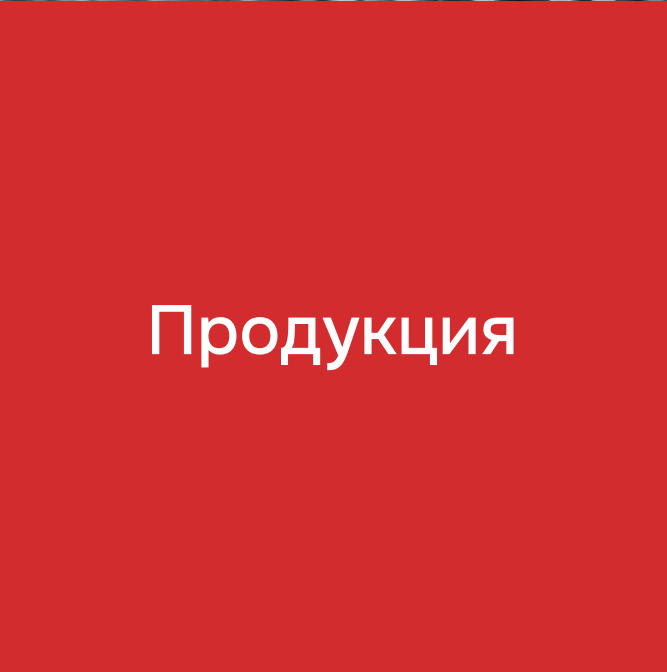
Резка заготовок сплошного сечения

| Диаметр или ширина изделия, мм | ТPI | Диаметр или ширина изделия, мм | ТPI | Диаметр или ширина изделия, мм | ТPI |
|--------------------------------|---------|--------------------------------|-----------|--------------------------------|-------------|
| <10 – 30 | 10 / 14 | 90 – 150 | 3 / 4 | 600 – 1200 | 0.75 / 1.25 |
| 20 – 40 | 8 / 12 | 140 – 300 | 2 / 3 | 1000 – 2000 | 0.65 / 0.95 |
| 25 – 50 | 6 / 10 | 250 – 500 | 1.4 / 2 | | |
| 40 – 80 | 5 / 8 | 350 – 750 | 1.1 / 1.5 | | |
| 60 – 100 | 4 / 6 | 400 – 800 | 1 / 1.3 | | |

Резка труб и профилей

При резке профильных заготовок и металлоконструкций требуемый шаг зуба определяется в зависимости от толщины стенки и размера (диаметра) обрабатываемой заготовки. Данная таблица предназначена для подбора шага зубьев при резке одиночной заготовки.
Для пиления нескольких заготовок одновременно, необходимо подбирать шаг зуба в зависимости от суммарной толщины стенок двух заготовок. При пакетной резке профильных заготовок на двухколонном станке, следует учитывать сечение всех стенок.

| | | D, mm | | | | | | | | | | | |
|-------|------|-------|------------|------------|------------|------------|------------|------------|----------|----------|------------|------------|-----------|
| S, mm | | 20 | 40 | 60 | 80 | 100 | 120 | 150 | 200 | 300 | 400 | 500 | >700 |
| | 2 | 14 | 14 | 14 | 14 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 10/14 | 8/11, 8/12 | 8/11, 8/12 | 6/10 |
| | 3 | 14 | 10/14 | 10/14 | 8/11, 8/12 | 8/11, 8/12 | 10/14 | 8/11, 8/12 | 6/10 | 6/10 | 6/10 | 6/10 | 6/10 |
| | 4 | 14 | 10/14 | 10/14 | 8/11, 8/12 | 8/11, 8/12 | 8/11, 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/7, 5/8 | 5/7, 5/8 | 4/6 | 4/6 |
| | 5 | 14 | 10/14 | 10/14 | 8/11, 8/12 | 6/10 | 6/10 | 6/10 | 5/7, 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| | 6 | 14 | 10/14 | 8/11, 8/12 | 8/11, 8/12 | 6/10 | 6/10 | 5/7, 5/8 | 5/7, 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| | 8 | 14 | 8/11, 8/12 | 6/10 | 6/10 | 6/10 | 5/7, 5/8 | 5/7, 5/8 | 5/7, 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 |
| | 10 | | 6/10 | 6/10 | 5/7, 5/8 | 5/7, 5/8 | 5/7, 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 3/4 |
| | 12 | | 6/10 | 5/7, 5/8 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 3/4 | 3/4 | 3/4 |
| | 15 | | | | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 3/4 | 3/4 | 3/4 | 2/3 | 2/3 |
| | 20 | | | | 4/6 | 4/6 | 4/6 | 3/4 | 3/4 | 3/4 | 3/4 | 2/3 | 2/3 |
| | 30 | | | | 3/4 | 3/4 | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 1.4/2 |
| | 50 | | | | | | 3/4 | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 2/3 | 1.4/2 | 1.4/2 |
| | 80 | | | | | | | 2/3 | 1.4/2 | 1.4/2 | 1.4/2 | 1.4/2 | 1/1.3 |
| | 100 | | | | | | | | | 1.4/2 | 1.4/2 | 1/1.3 | 0.75/1.25 |
| | 150 | | | | | | | | | | | 0.75/1.25 | 0.75/1.25 |
| | >250 | | | | | | | | | | | 0.75/1.25 | 0.75/1.25 |

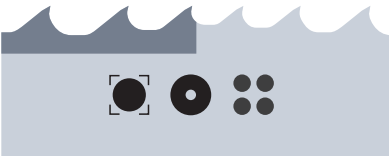


Биметаллические ленточные пилы

M42 NT

Многофункциональное ленточное полотно универсального применения

- сплошные заготовки любого сечения
- стали с пределом прочности до 1400N/мм²
- толстостенные трубы
- пакетная резка



| | 1.4/2 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI | 4/6 TPI | 5/8 TPI | 6/10 TPI | 8/12 TPI | 10/14 TPI |
|---------|--------------|------------|------------|------------|------------|-------------|-------------|--------------|
| 13*0.65 | | | | | | N | N | N |
| 20*0.90 | 3 TPI | | K | K | N | N | N | N |
| 27*0.90 | K | | K | K | N | N | N | N |
| 34*1.10 | K | K | K | K | N | | | |
| 41*1.30 | K | K | K | K | N | | | |
| 54*1.60 | K | K | K | | | | | |
| 67*1.60 | K | K | K | | | | | |

K – передний угол положительный N – передний угол 0°

M42 PT

Многофункциональное полотно для резки сплошных заготовок малого, среднего сечения и металлоконструкций.

- сплошные заготовки малого и среднего сечения
- металлоконструкции, арматура, уголки, двутавры
- толстостенные трубы и профили
- единичная и пакетная резка
- нержавеющие стали



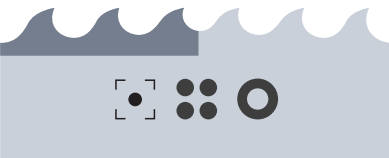
| | 2/3 TPI | 3/4 TPI | 4/6 TPI | 5/7 TPI | 8/11 TPI |
|---------|------------|------------|------------|------------|-------------|
| 27*0.90 | | K-P | K-P | K-P | K-P |
| 34*1.10 | | K-P | K-P | K-P | K-P |
| 41*1,30 | K-P | K-P | K-P | | |
| 54*1,60 | | K-P | K-P | | |
| 67*1.60 | | K-P | | | |

K-P – передний угол положительный 5-9°

M42 TT

Ленточное полотно, с усиленным профилем, для резки труб, профилей и металлоконструкций

- сплошные заготовки малого сечения
- пакетная резка
- тонкостенные профили и трубы
- нержавеющие стали



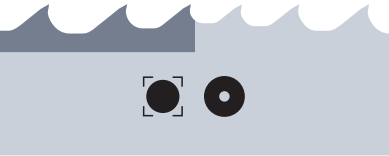
| | 2/3 TPI | 3/4 TPI | 4/6 TPI | 5/8 TPI | 8/12 TPI |
|---------|------------|------------|------------|------------|-------------|
| 27*0.90 | | K-T | K-T | K-T | K-T |
| 34*1.10 | K-T | K-T | K-T | K-T | |
| 41*1.30 | K-T | K-T | K-T | K-T | |

K-T – передний угол положительный 5-7°

M51 NT

Полотно с износостойкими зубьями для резки труднообрабатываемых материалов малого и среднего сечения

- сплошные заготовки малого и среднего сечения
- материалы с пределом прочности до 1700N/мм²
- толстостенные трубы
- нержавеющие стали



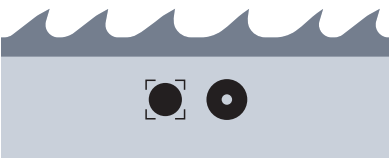
| | 0.75/1.25 TPI | 1.4/2 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI | 4/6 TPI | 5/8 TPI | 8/11 TPI |
|---------|------------------|--------------|------------|------------|------------|------------|-------------|
| 27*0.90 | | | K | K | K | K | N |
| 34*1.10 | | | K | K | K | K | |
| 41*1.30 | | K | K | K | K | | |
| 54*1.60 | K | K | K | K | K | | |
| 67*1.60 | K | K | K | | | | |

K – передний угол положительный N – передний угол 0°

M71 NT с износостойким покрытием

Микро упрочненная структура быстроре­за и переменная высота зубьев, полотно предназначено для материалов с высокой вязкостью и повышенной твердостью. Износостойкое наноструктурное покрытие на основе Al, Cr, Ti. Искусственное притупление режущих кромок, минимальное время на обкатку нового полотна.

- сплошные заготовки среднего и большого сечения
- нержавеющие и жаропрочные стали
- сплавы на основе никеля
- толстостенные трубы и профили



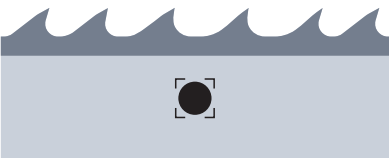
| | 0.75/125 TPI | 1.4/2 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI | 4/6 TPI | 5/8 TPI |
|---------|-----------------|--------------|------------|------------|------------|------------|
| 27*0.90 | | | K | K | K | K |
| 34*1.10 | | K | K | K | K | K |
| 41*1.30 | | K | K | K | | |
| 54*1.60 | K | K | K | | | |
| 67*1.60 | K | K | K | | | |
| 80*1.60 | K | K | | | | |

K – передний угол положительный

M91 NT с износостойким покрытием

Полотно для высокопроизводительной резки с увеличенной твердостью быстроре­за M51(PM), большим положительным передним углом, переменной высотой зубьев и дисперсной разводкой. Износостойкое наноструктурное покрытие на основе Al, Si, Ti. Искусственное притупление режущих кромок, минимальное время на обкатку нового полотна.

- сплошные заготовки среднего и большого сечения
- нержавеющие и жаропрочные стали
- сплавы на основе никеля и титана
- антикоррозионные сплавы



| | 0.75/1.25 TPI | 1.4/2 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI |
|---------|------------------|--------------|------------|------------|
| 27*0.90 | | | K | K |
| 34*1.10 | | | K | K |
| 41*1.30 | | K | K | K |
| 54*1.60 | K | K | K | K |
| 67*1.60 | K | K | K | |
| 80*1.60 | K | K | K | |

K – передний угол положительный

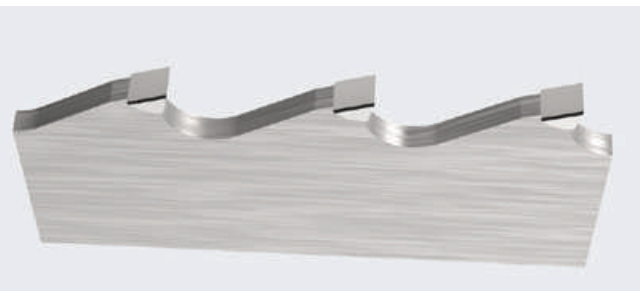
Этапы производства



Z1

Полотно с одним режущим зубом, для резки строительных и изоляционных материалов.

- Применение:
- промышленная резка гипсокартонных листов
 - пено- газобетонные блоки, пустотелый кирпич
 - теплоизоляционные материалы



| | 1,4/2 TPI | 2 TPI | 2/3 TPI |
|---------|-----------|-------|---------|
| 27*0.90 | | K | K |
| 34*1.10 | | K | K |
| 41*1.30 | K | | K |

K – передний угол положительный

Z2

Универсальное исполнение с Triple-Chip геометрией для обработки коррозионнстойких и/или жаропрочных сталей, чугуна.

- Применение:
- сплошные заготовки среднего и большого сечения
 - чугун
 - цветные металлы



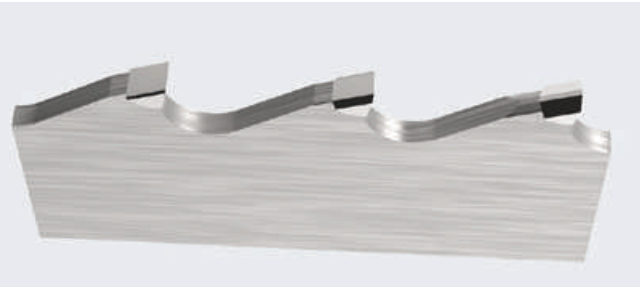
| | 1/1,5 1/1,3 TPI | 1,4/2 1,6/1,8 TPI | 2/3 TPI |
|---------|--------------------|----------------------|---------|
| 27*0.90 | | | K |
| 34*1.10 | | | K |
| 41*1.30 | | K | K |
| 54*1.60 | | K | K |
| 67*1.60 | K | K | |

K – передний угол положительный

Z3

Усовершенствованная технология Multi-Chip. Улучшенное распределение нагрузки на режущие грани, отличная производительность и высокий ресурс.

- Применение:
- сплошные заготовки среднего и большого сечения
 - нержавеющие и жаропрочные стали
 - сплавы на основе никеля и титана
 - спец сплавы на основе алюминия



| | 1/1,5 1/1,3 TPI | 1,4/2 1,6/1,8 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI |
|---------|--------------------|----------------------|---------|---------|
| 27*0.90 | | | K | K |
| 34*1.10 | | | K | K |
| 41*1.30 | | K | K | |
| 54*1.60 | | K | K | |
| 67*1.60 | K | K | | |

K – передний угол положительный

Z4

Технология Multi-Chip с дополнительным подрезным зубом. Обеспечивает равномерный вывод стружки, высокое качество обработанной поверхности.

- Применение:
- сплошные заготовки среднего и большого сечения
 - нержавеющие и жаропрочные стали
 - сплавы на основе никеля и титана



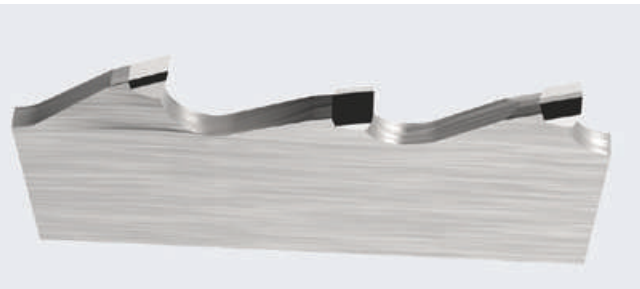
| | 1/1,5 1/1,3 TPI | 1,4/2 1,6/1,8 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI |
|---------|--------------------|----------------------|---------|---------|
| 27*0.90 | | | K | K |
| 34*1.10 | | | K | K |
| 41*1.30 | | K | K | |
| 54*1.60 | | K | K | |
| 67*1.60 | K | K | | |

K – передний угол положительный

TC-SET

Твердосплавное ленточное полотно с разведенными зубьями. Благодаря разведенным зубьям снижается вероятность заклинивания пилы в процессе работы.

- Применение:
- сплошные заготовки среднего и большого сечения
 - нержавеющие и жаропрочные стали
 - сплавы на основе никеля и титана
 - антикоррозионные и жаропрочные сплавы



| | 0,75/1,25 TPI | 1,4/2 1,6/1,8 TPI | 2/3 TPI | 3/4 TPI |
|---------|---------------|----------------------|---------|---------|
| 27*0.90 | | | K | K |
| 34*1.10 | | K | K | K |
| 41*1.30 | | K | K | K |
| 54*1.60 | K | K | K | K |
| 67*1.60 | K | K | K | |
| 80*1.60 | K | K | | |

K – передний угол положительный

Производство и восстановление дисковых пил

Производство новых и восстановление б/у твердосплавных дисковых пил по металлу осуществляется на новом участке, оснащённом современным оборудованием, позволяющим осуществлять полный цикл работ.

CARBIDE COATED

Твердосплавная дисковая пила с износостойким покрытием. Материал напайки – карбид вольфрама. Предназначено для распиловки нержавеющей и вязких сталей.

Особенности:

- Оптимальная износостойкость
- Резка сплошных заготовок
- Предназначено для промышленного оборудования
- Возможность восстановления б/у инструмента



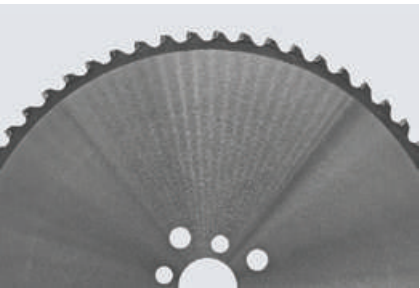
Ø 250 мм – 630 мм
Z 40 – 160

CERMET

Поколение высокопроизводительных дисковых пил с зубьями из металлокерамики для резки стали. Предназначено для распиловки стали с содержанием углерода до 0.45%

Особенности:

- Высокая износостойкость
- Резка сплошных заготовок
- Предназначено для промышленного оборудования
- Возможность восстановления б/у инструмента



Ø 250 мм – 680 мм
Z 40 – 140

ORBITAL

Твердосплавные дисковые пилы орбитального типа с износостойким покрытием. Индустриальная резка электросварных труб.

Особенности:

- Резка электросварных труб
- Высокая скорость резки
- Орбитальные (многошпиндельные) трубные станы
- Возможность восстановления б/у инструмента



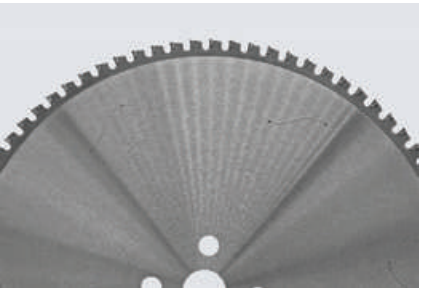
Ø 300 мм – 400 мм
Z 36 – 120

HI-MAX

Дисковые пилы для «сухой» резки. Материал напайки – твердый сплав. Универсальное применение, простота использования, восстанавливаемые.

Особенности:

- Резка AL профилей любой формы и геометрии
- Раскрой тонкостенного листового металла
- Возможно использовать на ручном оборудовании
- Резка тонкостенных профильных труб



Ø 190 мм – 550 мм
Z 40 – 140

SASH PRO

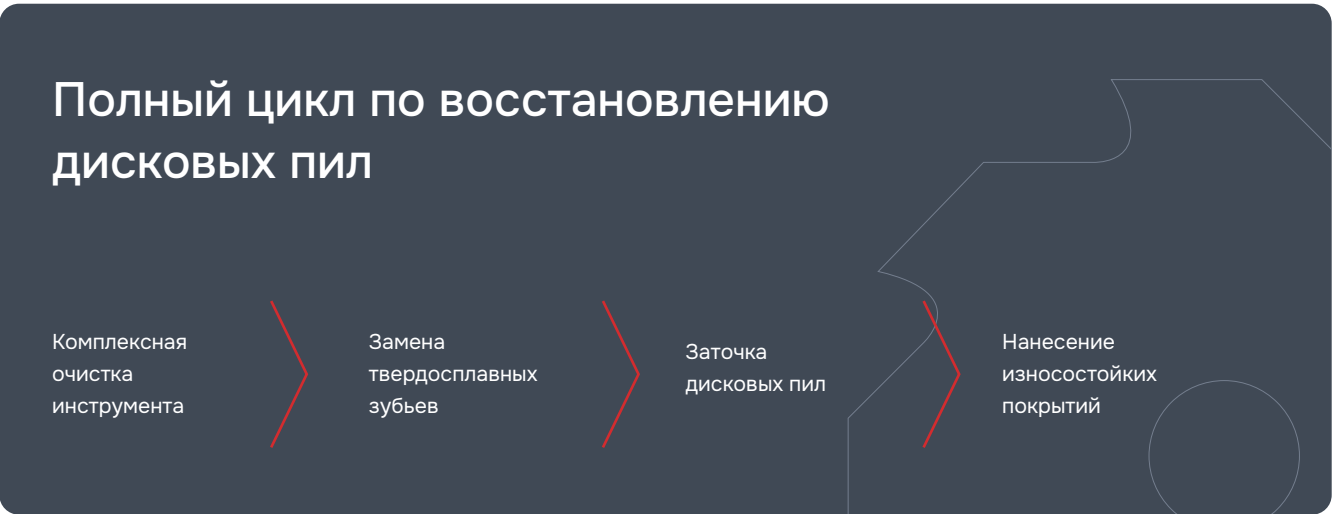
Дисковые пилы для распиловки цветных металлов и пластика. Материал напайки – карбид вольфрама. Универсальное применение, высокая производительность, восстанавливаемые.

Особенности:

- Резка AL профилей любой формы и геометрии
- Высокая скорость резки
- Возможно использовать на ручном оборудовании
- Возможность восстановления б/у инструмента



Ø 200 мм – 710 мм
Z 60 – 180



Скорость резания V_c биметаллическими и твердосплавными пилами, м/мин

| Марка | DIN | Биметаллические | Твердосплавные |
|---------------------------------------|---------------|-----------------|----------------|
| КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ | | | |
| St 37-2 | 1.0037 | 80-100 | 100-130 |
| St 50-2 | 1.0050 | 60-85 | 90-120 |
| St 60-2 | 1.0060 | 50-70 | |
| СТРОИТЕЛЬНАЯ СТАЛЬ | | | |
| C10/C15 | 1.0301 | 80-100 | 110-140 |
| 14NiCr14 | 1.5752 | 40-55 | |
| 21NiCrMo2 | 1.6523 | 50-60 | 70-90 |
| 16MnCr5 | 1.7131 | | 80-100 |
| АВТОМАТНАЯ СТАЛЬ | | | |
| 9S20 | 1.0711 | 80-120 | 100-160 |
| 45S20 | 1.0727 | | |
| ВЫСОКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ | | | |
| C35/C45 | 1.0503/1.0503 | 60-70 | 90-120 |
| 40Mn4 | 1.1157 | | |
| 36NiCr6 | 1.5710 | | 70-90 |
| 34CrNiMo6 | 1.6582 | 50-65 | |
| 42CrMo4 | 1.7225 | | |
| ШАРИКОПОДШИПНИКОВАЯ СТАЛЬ | | | |
| 100Cr6 | 1.3505 | 35-50 | 70-90 |
| 100CrMn6 | 1.3520 | | 65-85 |
| ПРУЖИННАЯ СТАЛЬ | | | |
| 65Si7 | 1.5028 | 45-60 | 65-85 |
| 50CrV4 | 1.8159 | 45-60 | |
| НИЗКОЛЕГИРОВАННАЯ СТАЛЬ | | | |
| C125W | 1.1663 | 40-60 | 65-80 |
| C75W/C80W1 | 1.1750/1.1525 | | 70-85 |
| ХОЛОДНОКАТАНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ | | | |
| 125Cr1 | 1.2002 | 40-50 | 65-80 |
| X210Cr12 | 1.2080 | 30-40 | 40-50 |
| X155CrVMo121 | 1.2379 | | |
| X42Cr13 | 1.2083 | 35-45 | |
| X165CrV12 | 1.2201 | 30-45 | |
| 100CrMo5 | 1.2303 | 30-50 | |
| X32CrMoV33 | 1.2365 | 45-60 | |
| 45WCrV7 | 1.2542 | 40-50 | |
| ГОРЯЧЕКАТАНАЯ ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ СТАЛЬ | | | |
| 56NiCrMoV7 | 1.2714 | 40-50 | 50-70 |
| 40CrMnMo7 | 1.2311 | | 70-90 |
| X40CrMoV51 | 1.2344 | | 60-80 |
| 40CrMnNiMo864 | 1.2738 | | 35-50 |
| БЫСТРОРЕЖУЩАЯ СТАЛЬ | | | |
| S6-5-2-5 (EMo5Co5) | 1.3243 | 35-45 | 50-60 |
| S2-10-1-8 (M42) | 1.3247 | | 45-60 |
| S6-5-2 (DMo5) | 1.3343 | | 50-60 |
| S3-3-2 | 1.3333 | | 55-65 |
| СТАЛЬ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КЛАПАНОВ | | | |
| X45CrSi93 | 1.4718 | 30-45 | 50-60 |
| X45CrNiW189 | 1.4873 | 30-40 | 40-50 |
| ЖАРОПРОЧНАЯ СТАЛЬ | | | |
| X20CrMoV121 | 1.4922 | 10-30 | |
| X5NiCrTi2615 | 1.4980 | | 30-40 |
| X12CrMoWV | 1.4935 | | 80-100 |
| МЕДЬ | | | |
| KE-Cu | 2.0050 | 100-400 | 100-200 |

| Марка | DIN | Биметаллические | Твердосплавные |
|----------------------------|--------|-----------------|----------------|
| ТУГОПЛАВКАЯ СТАЛЬ | | | |
| X10CrSi6 | 1.4712 | 15-25 | 30-40 |
| X10CrAl18 | 1.4742 | | |
| X15CrNiSi2520 | 1.4841 | | |
| НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ | | | |
| X5CrNi1820 (V2A) | 1.4301 | 30-40 | 70-80 |
| X6CrNiMoTi17122 | 1.4571 | | 65-75 |
| X20Cr13 | 1.4021 | | 80-100 |
| СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ | | | |
| GS-38 | 1.0420 | 40-60 | 70-100 |
| GS-60 | 1.0558 | | 60-85 |
| ЧУГУН | | | |
| GG-15 | 0.6015 | 30-60 | |
| GG-30 | 0.6030 | | 60-80 |
| GGG-50 | 0.7050 | | 55-75 |
| GTW-40 | 0.8040 | | |
| GTS-65 | 0.8165 | | |
| ЛАТУНЬ | | | |
| CuZn10 | 2.0230 | 100-400 | 90-130 |
| CuZn31Si1 | 2.0490 | | |
| АЛЮМИНИЕВАЯ БРОНЗА | | | |
| CuAl8 | 2.0920 | 35-50 | 60-80 |
| CuAl10Fe3Mn2 | 2.0936 | | 50-70 |
| БРОНЗА | | | |
| CuSn6 | 2.1020 | 80-150 | 90-130 |
| CuSn6Zn6 | 2.1080 | | |
| СПЛАВ МЕДИ, ОЛОВА И ЦИНКА | | | |
| CuSn10Zn | 2.1086 | 50-100 | 150-250 |
| CuSn5ZnPb | 2.1096 | | |
| СПЛАВ С ДОБАВЛЕНИЕМ НИКЕЛЯ | | | |
| NiCr20TiAl | 2.4631 | 10-25 | |
| NiCr22FeMo | 2.4972 | | |
| АЛЮМИНИЙ И ЕГО СПЛАВЫ | | | |
| Al99.5 | 3.0255 | 80-800 | до 3000 |
| AlMgSiPb | 3.0615 | | |
| G-AlSi05Mg | 3.2341 | | |
| ТИТАН И ЕГО СПЛАВЫ | | | |
| Ti Grade1 | 3.7025 | 10-20 | 80-100 |
| TiAl6V4 | 3.7164 | | 60-90 |
| ТЕРМОПЛАСТИЧНЫЕ ПОЛИМЕРЫ | | | |
| PVC | | 100-400 | |
| Teflon, Hostalen | | | |
| ТЕКСТОЛИТ | | | |
| Resitex | | 50-300 | |
| Novootex | | | |
| СПЕЦИАЛЬНЫЕ СПЛАВЫ | | | |
| NiCr19NbMo | 2.4668 | | 20-30 |
| NiMo30 | 2.4810 | | 22-35 |
| NiCr13Mo6Ti3 | 2.4662 | | 20-30 |
| NiCo20Cr20MoTi | 2.4650 | | 22-35 |
| X8CrNiAlTi2020 | 1.4847 | | |

| Марка | Твердосплавные |
|----------------------------|----------------|
| УПРУГИЕ СТАЛИ | |
| 1000-1200N/mm ² | 35-50 |
| 1200-1400N/mm ² | 30-45 |
| 1400-1200N/mm ² | 23-85 |
| ЗАКАЛЕННЫЕ СТАЛИ | |
| 50HRC | 15-20 |
| 55HRC | 10-15 |
| 60HRC | 8-12 |

Обкатка ленточных пил

Зачем нужна обкатка?

У новой ленточной пилы вершины зубьев имеют острую режущую кромку. Чтобы увеличить срок службы полотна, рекомендуется провести его обкатку. Это позволяет:

- Сформировать оптимальное закругление режущей кромки.
- Повысить устойчивость пилы к рабочему давлению, возникающему при резке.

Если пропустить обкатку или провести ее недостаточно, на кончиках зубьев могут появиться сколы и микротрещины, что значительно сократит срок службы пилы.

Исключение: Полотна с износостойким покрытием проходят предварительное притупление кромок и могут использоваться без обкатки.

Почему это важно?

Правильная обкатка увеличивает срок службы пилы

Предотвращает повреждение зубьев

Обеспечивает стабильную и качественную работу инструмента

Рекомендации по обкатке

Биметаллические ленточные пилы:

Подача: Снизить на 50% от расчетной.

Скорость резания: Оставить на 100% (см. таблицу выше).

Особенности:

- Для мягких сталей требуется большее снижение подачи, чем для труднообрабатываемых.
- Для заготовок малого и среднего сечения необходимо разрезать 300-500 см².
- Для крупных заготовок обкатка должна длиться 20÷30 минут.
- После обкатки: Постепенно увеличивайте режимы резания до расчетных значений.

Твердосплавные ленточные пилы:

Подача: Снизить на 50% от расчетной.

Скорость резания: Снизить на 50% (см. таблицу выше).

Особенности:

- Резка в таком режиме продолжается до распила 500-800 см² заготовок.
- Если пила работает без шума и вибраций, постепенно увеличивайте сначала скорость резания, а затем подачу до расчетных значений.
- Важно: Если в процессе обкатки возникает чрезмерный шум или вибрация, немедленно снизьте подачу и плавно регулируйте ее величину.

ООО «СВОГЕР»

ФИЛИАЛЫ:

📍 Москва 📍 Нижний Новгород 📍 Владимир

+7 (495) 902-70-97 info@svoger.ru



svoger.ru

 **SVOGER**

