



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

10
патентов

500+
постоянных
клиентов

Полный производственный цикл

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

Технологическая независимость

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

Доверие лидеров рынка

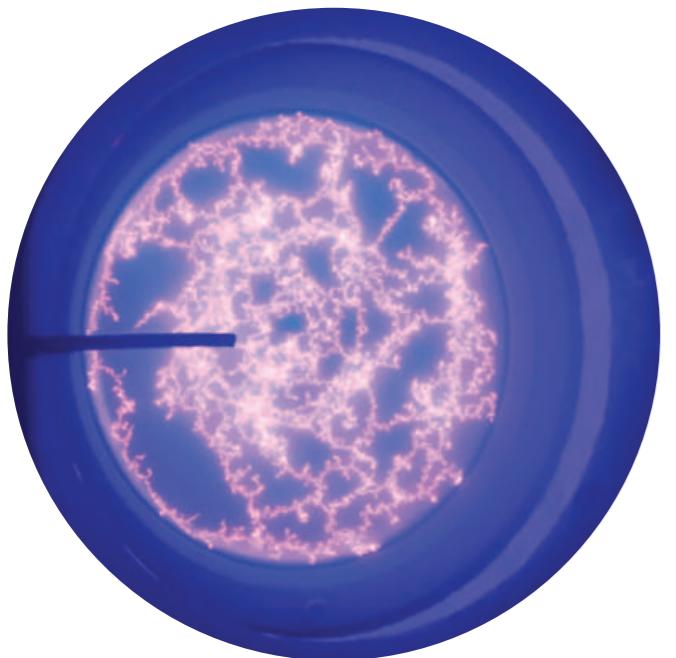
Стабильные поставки на крупнейшие предприятия России. Подтвержденная эффективность решений в различных отраслях промышленности.



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.

СВОГЕР – 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-

SVOGER



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

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

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 индустриальных 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-

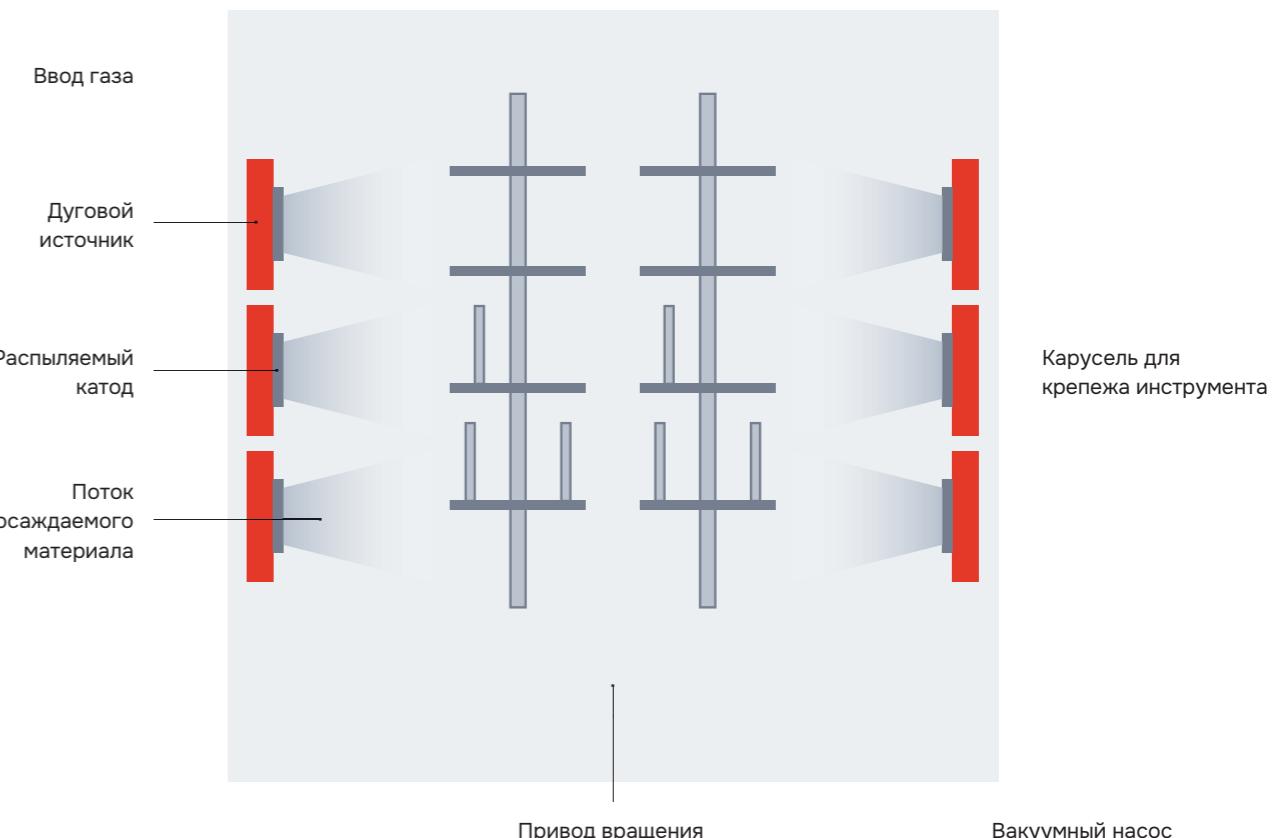
ностям собственной аналитической лаборатории и проведению производственных испытаний инструмента на различных площадках.

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.



Вакуумная камера



Процесс

После технологических операций по изготовлению и заточке инструмента производится мойка в специальных реагентах и последующая сушка. На следующем этапе производится крепеж 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 получитьnanoструктурные 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.

Рекомендации

Подбор шага зубьев пилы

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

Резка заготовок сплошного сечения

Диаметр или ширина изделия, мм	TPI	Диаметр или ширина изделия, мм	TPI	Диаметр или ширина изделия, мм	TPI
<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 мм	D, 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	5/7, 5/8	5/7, 5/8	5/7, 5/8	4/6	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	2/3	
20				4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	
30					3/4	3/4	4/6	2/3	2/3	2/3	2/3	1.4/2	
50						3/4	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		

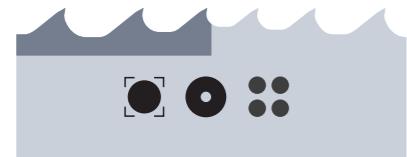
Продукция

Биметаллические ленточные пилы

M42 NT

Многофункциональное ленточное полотно универсального применения

- сплошные заготовки любого сечения
- стали с пределом прочности до 1400N/mm²
- толстостенные трубы
- пакетная резка



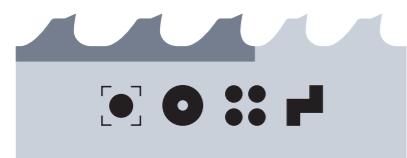
	1.4/2 TPI	2/3 TPI	3/4 TPI	4/6 TPI	5/8 TPI	6/10 TPI	8/12 TPI	10/14 TPI
13*0.65						N	N	N
20*0.90		3 TPI	K	K	N	N	N	N
27*0.90			K	K	K	N	N	N
34*1.10		K	K	K	K	N		
41*1.30		K	K	K	K	N		
54*1.60		K	K	K				
67*1.60		K	K	K				

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



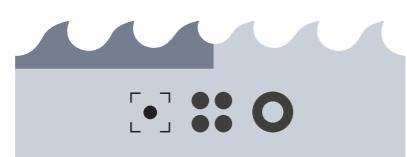
	2/3 TPI	3/4 TPI	4/6 TPI	5/7 TPI	8/11 TPI
27*0.90			K-P	K-P	K-P
34*1.10			K-P	K-P	K-P
41*1.30		K-P	K-P	K-P	
54*1.60			K-P	K-P	
67*1.60			K-P		

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



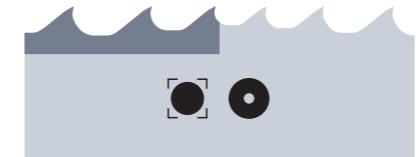
	2/3 TPI	3/4 TPI	4/6 TPI	5/8 TPI	8/12 TPI
27*0.90			K-T	K-T	K-T
34*1.10	K-T	K-T	K-T	K-T	
41*1.30	K-T	K-T	K-T	K-T	

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/mm²
- 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			

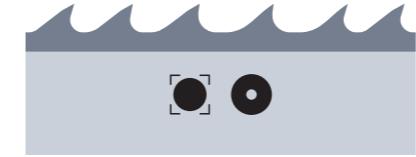
K – передний угол положительный N – передний угол 0°

M71 NT с износостойким покрытием

Микроупрочненная структура быстрореза и переменная высота зубьев, полотно предназначено для материалов с высокой вязкостью и повышенной твердостью.

Износостойкоеnanoструктурное покрытие на основе Al, Cr, Ti. Искусственное притулление 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



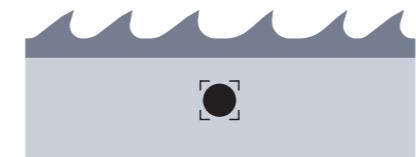
	0.75/1.25 TPI	1.4/2 TPI	2/3 TPI	3/4 TPI	4/6 TPI	5/8 TPI
27*0.90			K	K	K	K
34*1.10		K	K	K	K	K
41*1.30		K	K	K		
54*1.60	K	K	K			
67*1.60	K	K	K			
80*1.60	K	K				

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 nanoструктурное покрытие на основе Al, Si, Ti. Искусственное притулление 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	K
80*1.60	K	K	K	K

K – передний угол положительный

Твердосплавные ленточные пилы

Этапы производства



Процедуры локализованы на производстве

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 коррозионностойких 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 II 1,6/1,8 TPI 2/3 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

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 II 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 планомерный 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 II 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 II 1,6/1,8 TPI 2/3 TPI 3/4 TPI

27*0.90	K	K	K
34*1.10	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

K – передний угол положительный

Дисковые пилы

Производство и восстановление дисковых пил

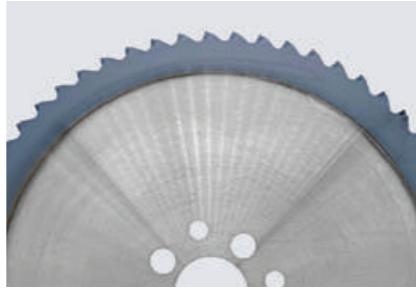
Производство новых и восстановление б/у твердосплавных дисковых пил по металлу осуществляется на новом участке, оснащенном современным оборудованием, позволяющим осуществлять полный цикл работ.

CARBIDE COATED

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

Особенности:

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



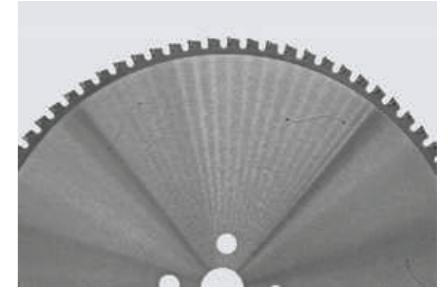
Ø 250 мм – 630 мм
z 40 – 160

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



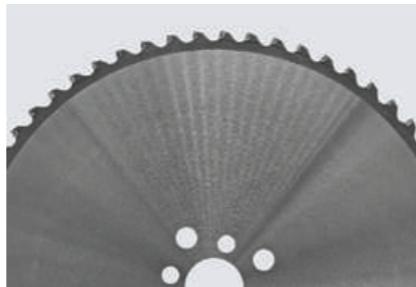
Ø 190 мм – 550 мм
z 40 – 140

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

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

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

Полный цикл по восстановлению дисковых пил

Комплексная очистка инструмента

Замена твердосплавных зубьев

Заточка дисковых пил

Нанесение износостойких покрытий

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
X155CrVm0121	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			
X20CrMoV21	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			
X5CrNiI1820 (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-AlSi5Mg	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	23-35
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 микротрешины, 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.

ООО «СВОГЕР»

ФИЛИАЛЫ:

📍 Москва 📍 Нижний Новгород 📍 Владимир

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



svoger.ru

 **SVOGER**

