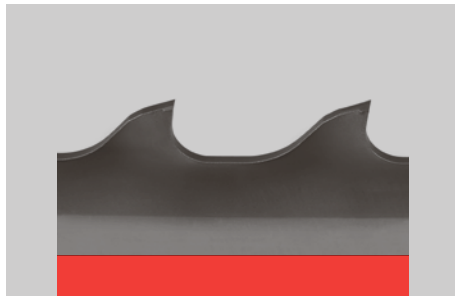
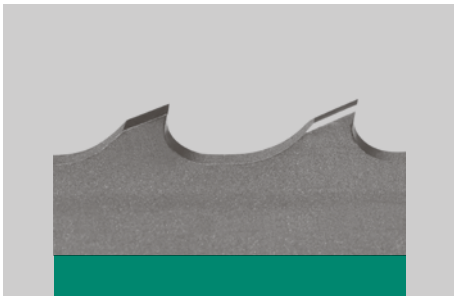
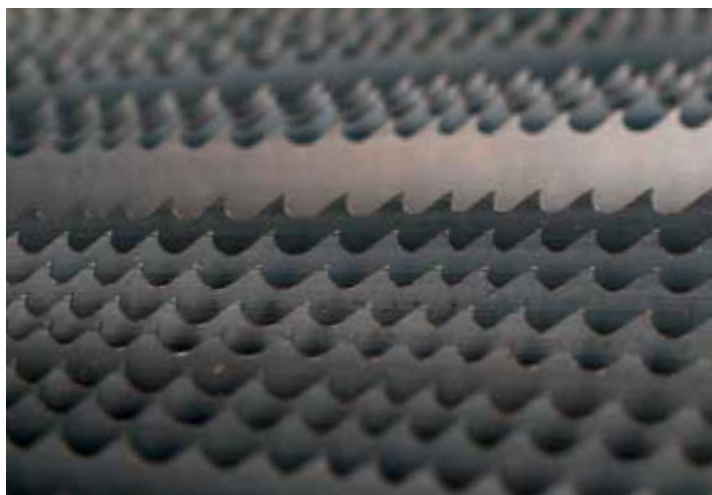


2015 / 2016





Содержание Honsberg 2015 – 2016

- 04 Качество
- 06 Мировая известность
- 08 Инновации
- 10 История

- 12 Биметаллические полотна**
- 14 Honsberg Spectra / No. 700720
- 16 Honsberg Secura / No. 700724
- 17 Honsberg Secura Foundry / No. 700723
- 18 Honsberg Delta / No. 700730
- 19 Honsberg Master / No. 700740
- 20 Honsberg Radial / No. 700750
- 21 Honsberg Duratec / No. 700700
- 22 Honsberg Aurum / No. 700780

23 Дополнительное оборудование

- 24 Твердосплавные полотна**
- 26 Sinus Set / No. 800600
- 27 Sinus TAP / No. 800100
- 28 Sinus TSN / No. 800300
- 29 Sinus TSN ENR / No. 800350
- 30 Sinus TNF A / No. 800250
- 31 Sinus TNF B / No. 800200
- 32 Sinus Black TAP / No. 800400
- 33 Sinus Black TSN / No. 800500

34 Полотна из углеродистой стали

- 36 Honsberg Extra / No. 600610
- 37 Honsberg Super / No. 600620

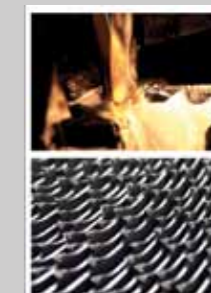
38 Технические характеристики

- Цельная заготовка
- Трубы
- Минимальные радиусы для фигурной резки
- Меры безопасности при работе с ленточнопильными полотнами
- Обкатка полотна

12



24



34



Перечень разрезаемых материалов

1

Низкоуглеродистые конструкционные стали, стали для холодной штамповки, стали для изготовления деталей машин

2

Высокоуглеродистые конструкционные стали, стали улучшенные закалкой и отпуском

3

Упрочненные стали, пружинные стали, стали улучшенные закалкой и отпуском

4

Низколегированные теплоустойчивые стали

5

Азотированная сталь, высоколегированные теплоустойчивые стали

6

Инструментальные стали

7

Не теплоустойчивые стали

8

Быстрорежущие стали

9

Чугун

10

Коррозионно – и кислотостойкие стали, легко обрабатываемые

11

Коррозионно – и кислотостойкие стали трудно обрабатываемые

12

Жаропрочные стали и сплавы

13

Сплавы на никелевой основе

14

Закаленные стали, хромированные детали, хром

15

Алюминий

16

Медь

17

Бронза

18

Латунь

19

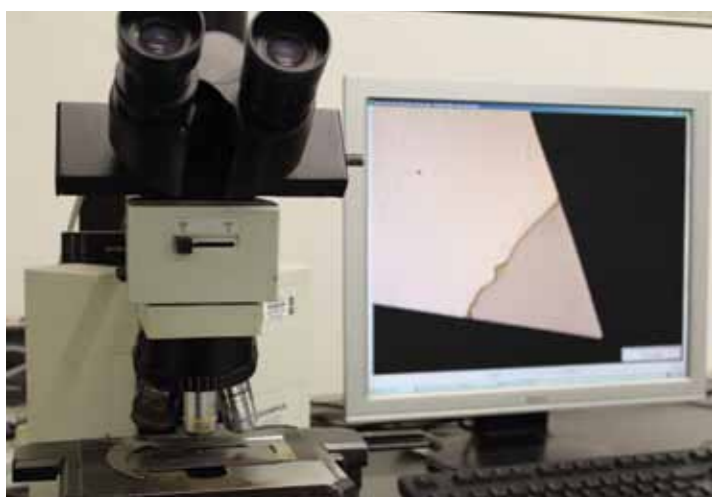
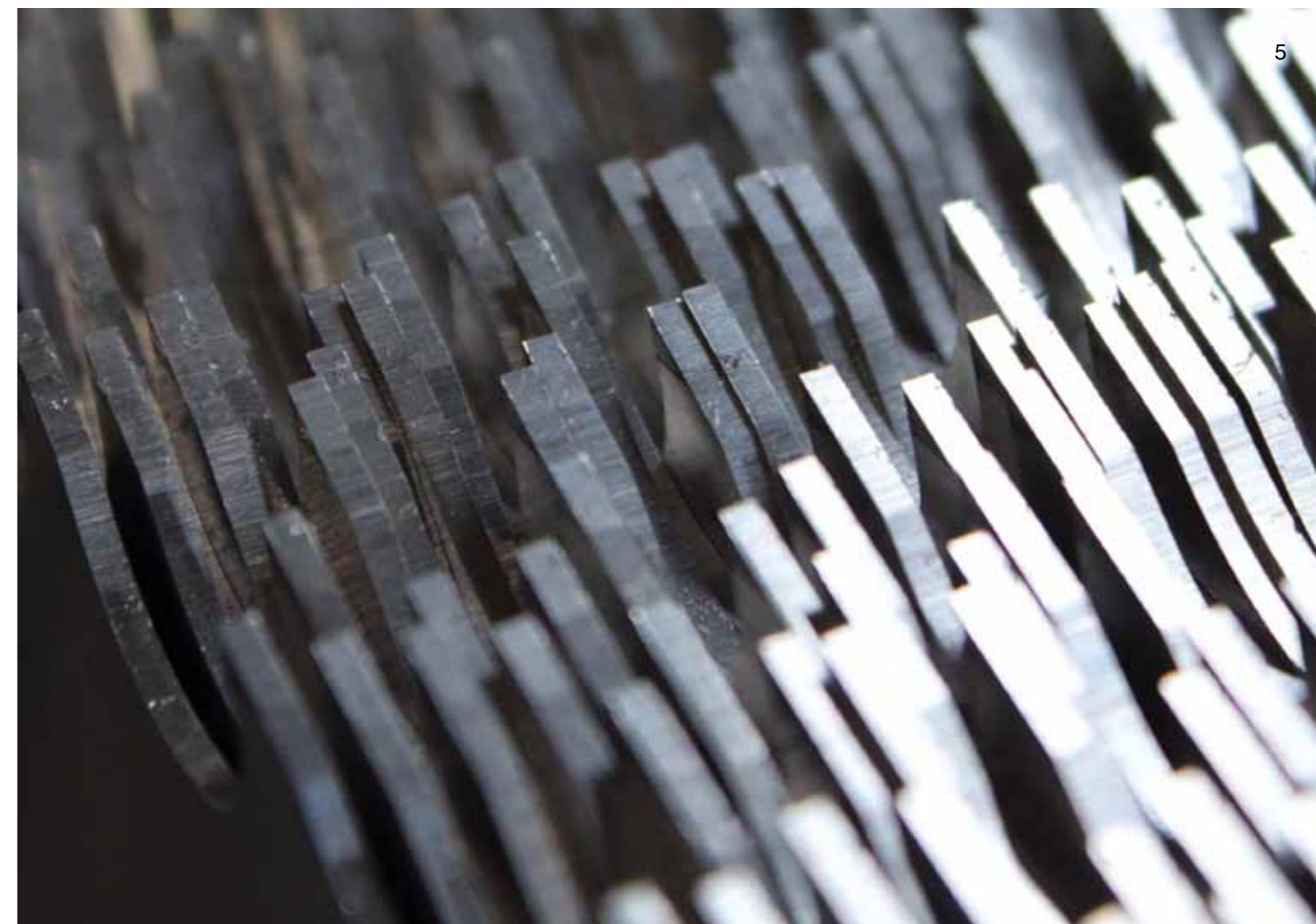
Титан, титановые сплавы

Качество

4

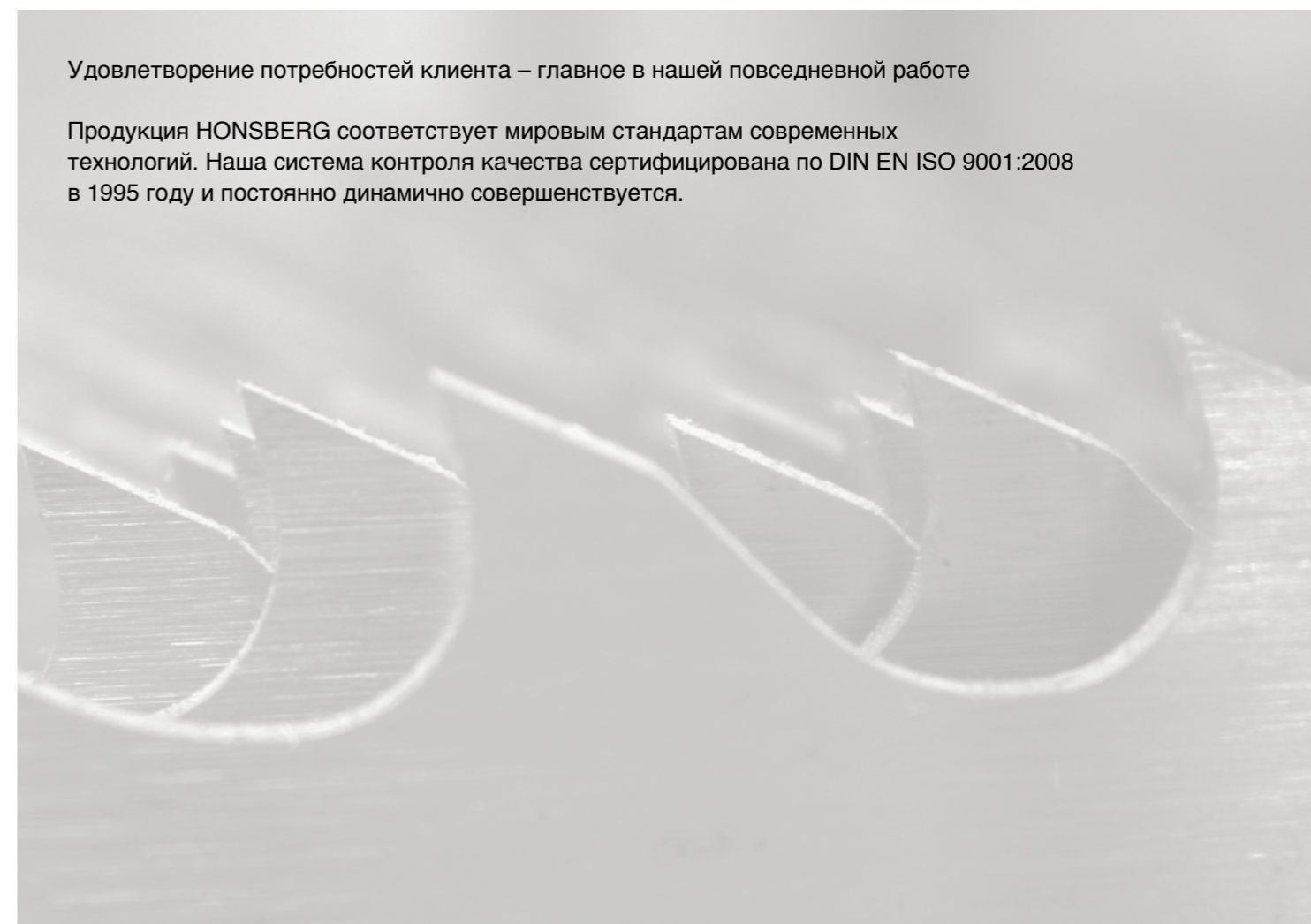


5



Удовлетворение потребностей клиента – главное в нашей повседневной работе

Продукция HONSBURG соответствует мировым стандартам современных технологий. Наша система контроля качества сертифицирована по DIN EN ISO 9001:2008 в 1995 году и постоянно динамично совершенствуется.



Мировая ИЗВЕСТНОСТЬ

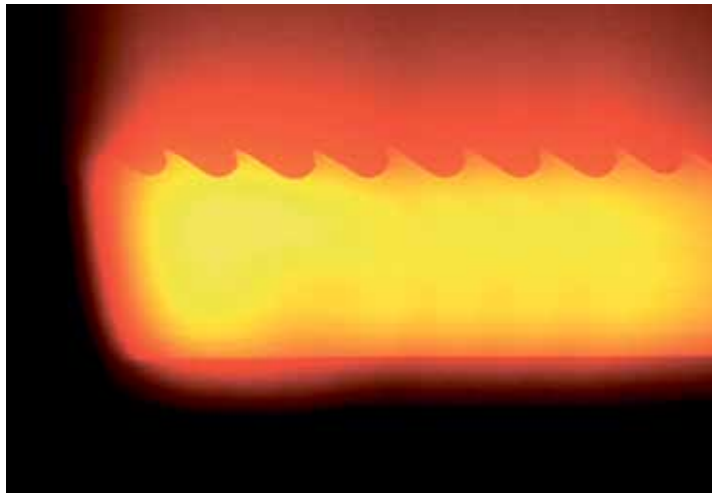


Добро пожаловать в мир нашей продукции

Вы можете найти нашу продукцию как в главном офисе, так и в филиалах, а также у наших эксклюзивных партнеров во всех индустриальных странах.

Квалифицированное использование наших полотен обеспечивает точность и надежность в работе профессионалов. Мы обучаем наш персонал и наших партнеров по всему миру для того, чтобы любые проблемы, связанные с резкой металла решались без каких либо затруднений. Обучение и сервис везде и всегда залог нашего успеха.

Инновации



Инновации

Усовершенствование и развитие материалов приводит к изменению процессов резки. Службы сервиса, научно-технических разработок, производства и контроля качества ведут совместную работу для выяснения и удовлетворения потребностей клиентов и внедрение инновационных разработок, опережающих возрастающие требования.

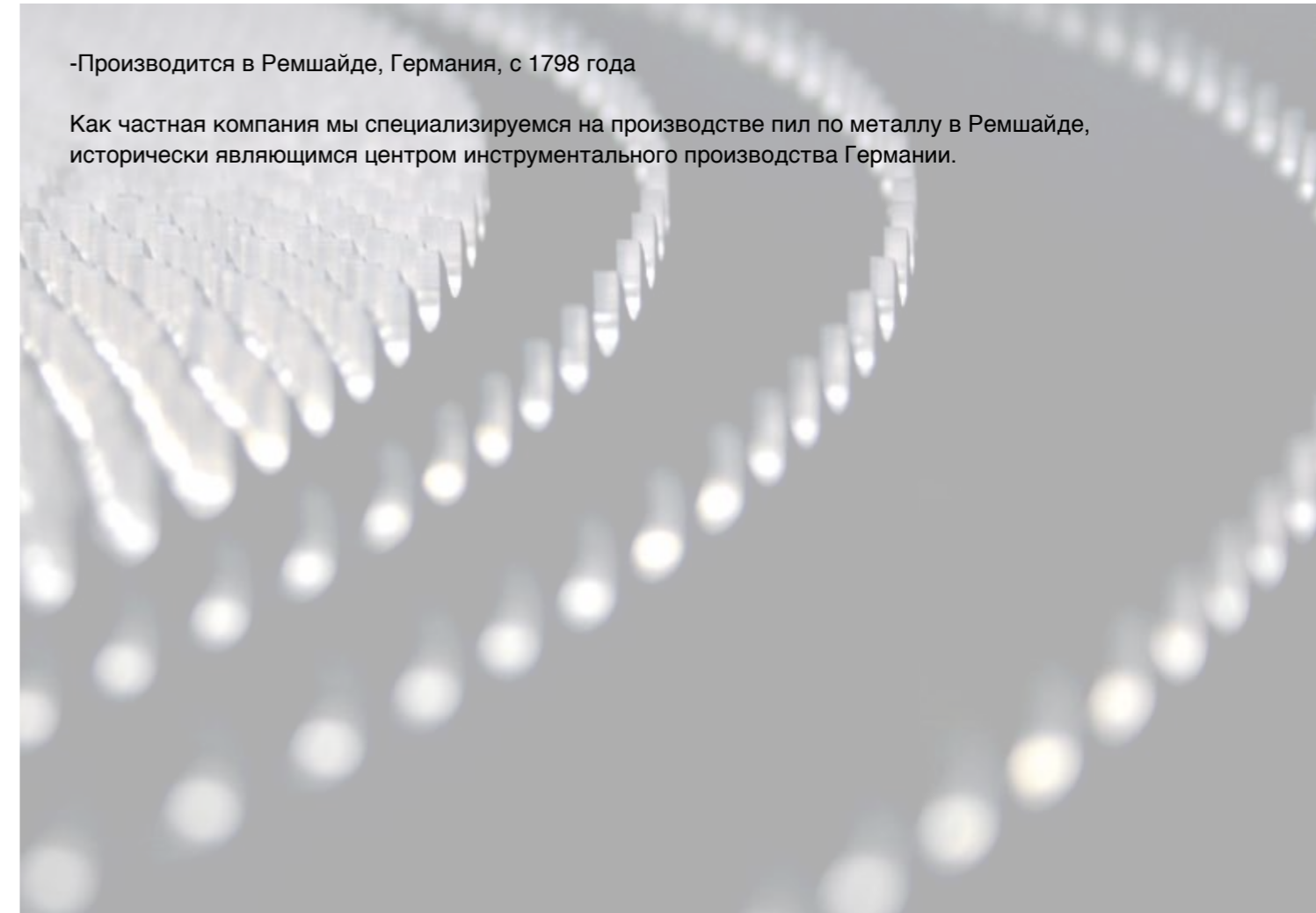


История

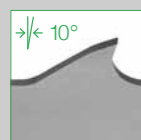


-Производится в Ремшайде, Германия, с 1798 года

Как частная компания мы специализируемся на производстве пил по металлу в Ремшайде, исторически являющимся центром инструментального производства Германии.

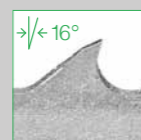


Биметаллические полотна



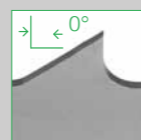
Форма зуба К
Положительный передний угол зуба

- Подходит для:
- универсального использования
 - для крупных профилей, заготовок сплошного сечения
 - цветных металлов и сталей



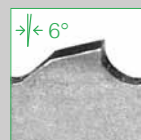
Форма зуба D
Экстремально положительный угол зуба

- Подходит для:
- нержавеющей сталей
 - высокопроизводительной резки вязких материалов
 - заготовок крупного сечения



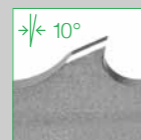
Форма зуба S
передний угол зуба 0°

- Подходит для:
- тонкостенных профилей
 - хрупких материалов
 - стали с высоким содержанием углерода
 - для сплошных заготовок малого сечения чугуна



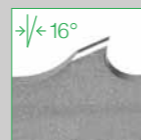
Форма зуба Р
Положительный передний угол зуба

- Подходит для:
- профильных и трубных заготовок
 - стальные балки
 - пакетная резка труб небольшого диаметра
 - резка заготовок склонных к повышенной вибрации



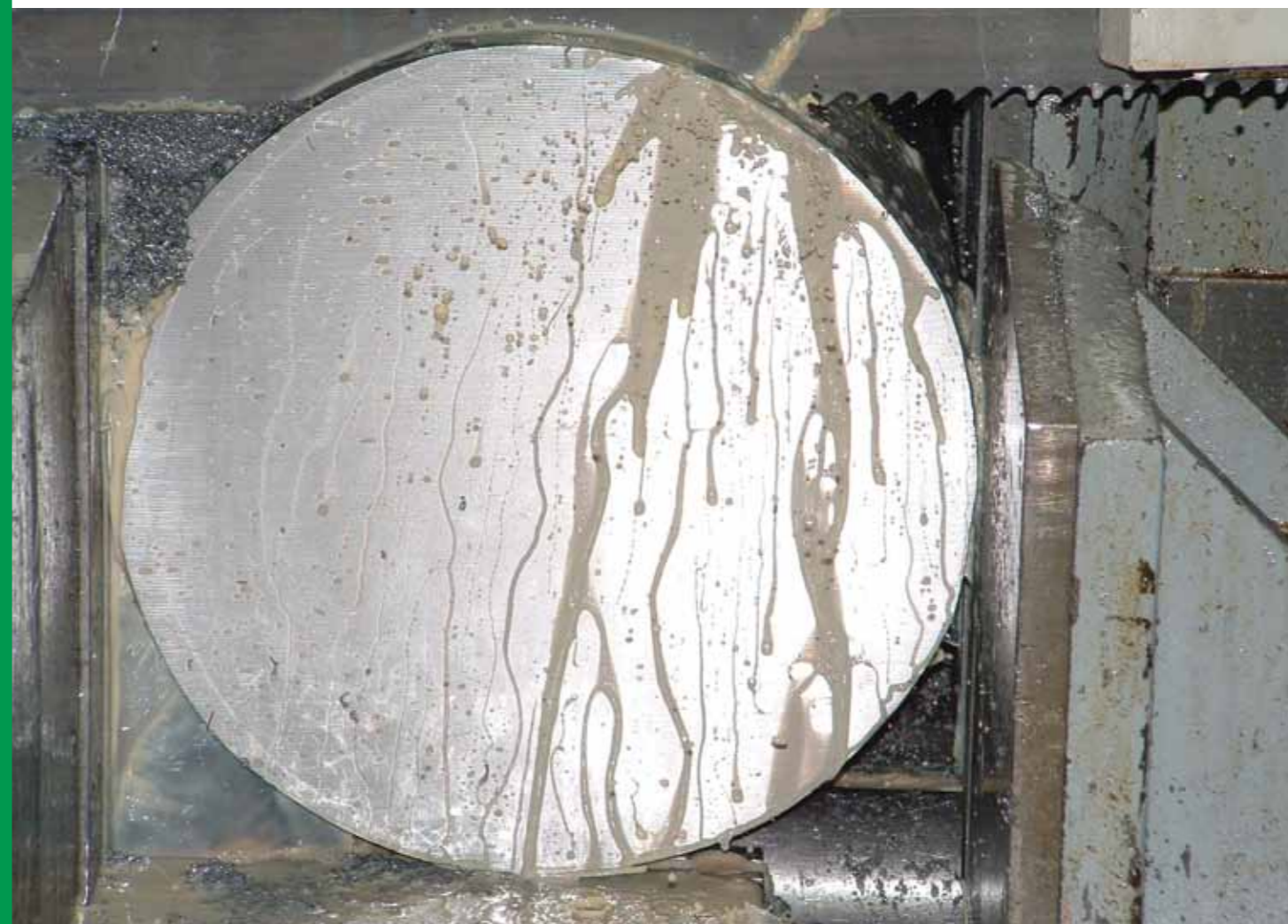
Форма зуба М
Положительный передний угол зуба и переменная высота зуба

- Подходит для:
- нержавеющей сталей
 - высокопроизводительной резки вязких материалов
 - заготовок крупного сечения



Форма зуба R
Экстремально положительный передний угол зуба с переменной высотой зуба

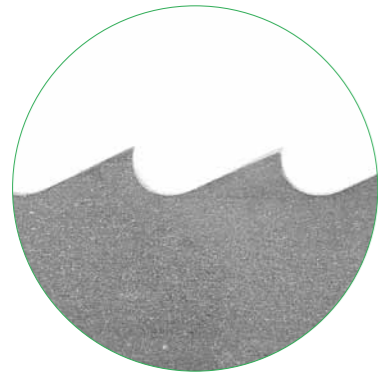
- Подходит для:
- нержавеющей сталей
 - высокопроизводительной резки вязких материалов
 - заготовок крупного сечения
 - длительный срок эксплуатации (Aurum)



Honsberg Spectra

No. 700720

14



Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20



13

Параметры



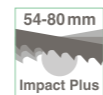
Станки



Модели



Опции

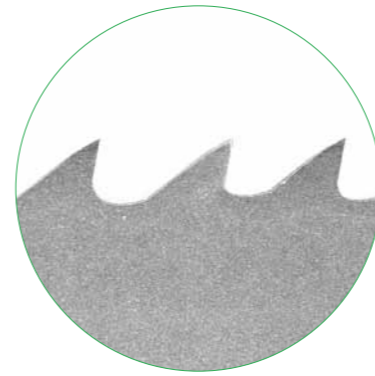


mm	Inches	1,25	2	3	3	4	4	6	6	8	10	14	18	tpi
6 x 0,6	1/4 x .025								K					
6 x 0,9	1/4 x .035								K		S	S		
10 x 0,6	3/8 x .025								K	S				
10 x 0,9	3/8 x .035						K	K	S	S	S			
13 x 0,6	1/2 x .025								K		S	S	S	
13 x 0,9	1/2 x .035				K		K	K	S	S	S			
20 x 0,9	3/4 x .035				K		K	K			S	S	S	
27 x 0,9	1 1/16 x .035		K	S	K	S	K	S	K	S	S	S		
34 x 1,1	1 3/8 x .042	K	K	S	K	S	K	S	K	S	S			
41 x 1,3	1 5/8 x .050	K	K		K		K							
54 x 1,3	2 1/8 x .050	K												
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K	K											
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K											

Honsberg Spectra

No. 700720

15



Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20



13

Параметры



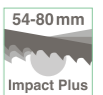
Станки



Модели



Опции



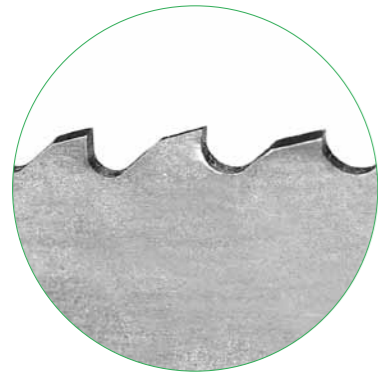
mm	Inches	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/ 2	2/3	3/4	3/4	4/5	4/6	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	tpi
6 x 0,6	1/4 x .025														S
6 x 0,9	1/4 x .035														S
10 x 0,6	3/8 x .025														S
10 x 0,9	3/8 x .035														S
13 x 0,6	1/2 x .025											S	S	S	
13 x 0,9	1/2 x .035											S	S	S	
20 x 0,9	3/4 x .035										K	S	S	S	
27 x 0,9	1 1/16 x .035					K	S	K ¹⁾	K	S	K ¹⁾	S	S	S	
34 x 1,1	1 3/8 x .042				K	K ¹⁾	S	K ¹⁾	K	S	K ¹⁾	S	S	S	
41 x 1,3	1 5/8 x .050				K	K ¹⁾	S	K ¹⁾	K	S	K ¹⁾	S	S		
54 x 1,3	2 1/8 x .050				K	K ¹⁾		K ¹⁾	K		K				
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K	K	K	K ¹⁾			K ¹⁾	K		K ¹⁾				
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K	K	K ¹⁾			K ¹⁾							
80 x 1,6	3 1/8 x .063	K	K	K	K										

¹⁾ доступно также исполнение EHS

Honsberg Secura

No. 700724

16



Материалы

- 1 2 3 4 5
- 6 7 8 9 10
- 11 12 13 14 15
- 16 17 18 19 20



13

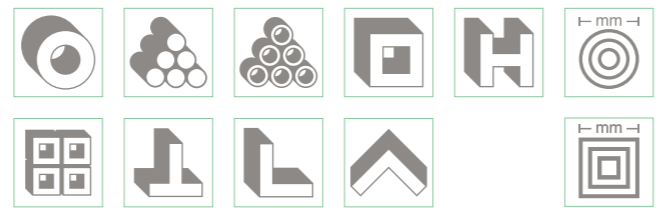
Параметры



Станки



Модели



mm	Inches	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16	tpi
20 x 0,9	3/4 x .035				P	P	
27 x 0,9	1/16 x .035	P	P	P	P	P	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	P	P	P	P		
41 x 1,3	1 5/8 x .050	P	P	P			
54 x 1,3	2 1/8 x .050						
54 x 1,6	2 1/8 x .063	P					
67 x 1,6	2 5/8 x .063		P				

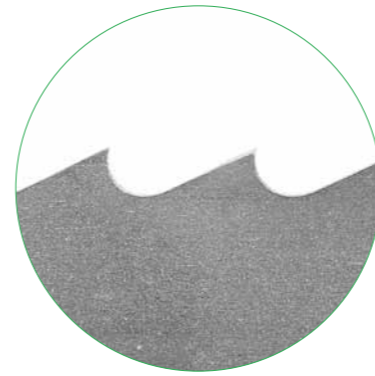
mm	Inches	2/3 EHS	3/4 EHS	tpi
27 x 0,9	1/16 x .035		P-EHS	
34 x 1,1	1 3/8 x .042		P-EHS	
41 x 1,3	1 5/8 x .050		P-EHS	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	P-EHS		
54 x 1,6	2 1/8 x .063	P-EHS	P-EHS	



Honsberg Secura Foundry

No. 700723

17



Материалы

- 1 2 3 4 5
- 6 7 8 9 10
- 11 12 13 14 15
- 16 17 18 19 20



13

Параметры



Станки



Модели

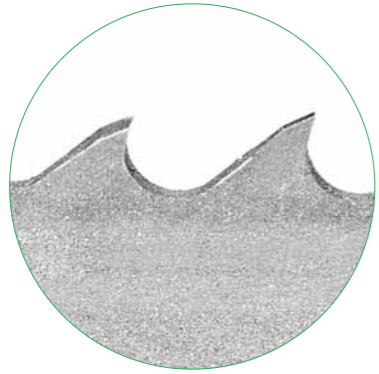


mm	Inches	2	3	4	tpi
13 x 0,9	1/2 x .035		K	K	
20 x 0,9	3/4 x .035		K		
27 x 0,9	1/16 x .035	K	K	K	
27 x 1,1	1/16 x .042	K			
34 x 1,1	1 3/8 x .042	K	K		

Honsberg Delta

No. 700730

18



Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20



13

Параметры

68 HRC  

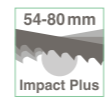
Станки



Модели



Опции

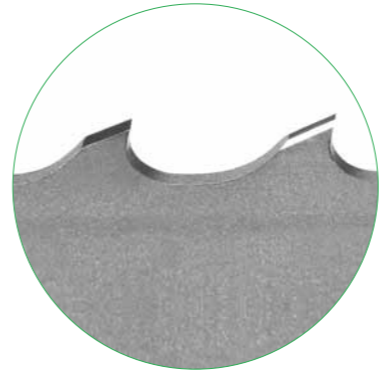


mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035					D	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			D	D	D	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			D	D	D	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			D	D		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		D	D	D	D	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	D	D	D	D		
80 x 1,6	3 1/8 x .063	D	D				

Honsberg Master

No. 700740

19



Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20



13

Параметры

68 HRC   

Станки



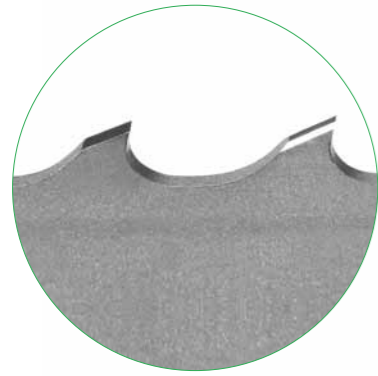
Модели



mm	Inches	0,75/1,25	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				M	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			M	M	
41 x 1,3	1 5/8 x .050		M	M	M	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	M				

Honsberg Radial No. 700750

20



Материалы

- 1 2 3 4 5
- 6 7 8 9 10
- 11 12 13 14 15
- 16 17 18 19 20



13

Параметры

68 HRC   


Станки



Модели



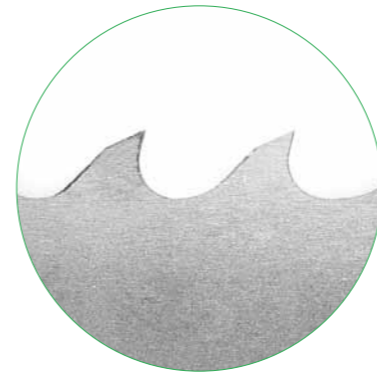
Опции

 54-80 mm
Impact Plus

mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042			R	R	R	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			R	R	R	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			R	R	R	
54 x 1,6	2 1/8 x .063		R	R	R	R	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	R	R	R			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	R	R				

Honsberg Duratec No. 700700

21



Материалы

- 1 2 3 4 5
- 6 7 8 9 10
- 11 12 13 14 15
- 16 17 18 19 20



13

Параметры

68-69 HRC  


Станки



Модели

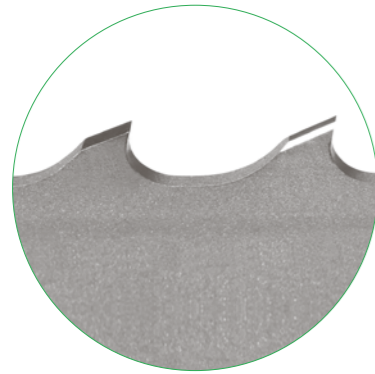


Опции

 54-80 mm
Impact Plus

mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				K	K	K	K	
34 x 1,1	1 3/8 x .050				K	K		K	
41 x 1,3	1 5/8 x .050				K	K	K	K	
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K		K	K	K			
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K	K	K				
80 x 1,6	3 1/8 x .063	K	K						

Honsberg Aurum No. 700780



Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20



13

Параметры

68-69 HRC **Bi M51**

Станки

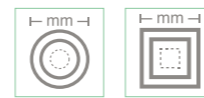


Модели



Опции

54-80 mm **Impact Plus**



mm	Inches	0,6/0,7	0,75/1,25	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042						R	R	
41 x 1,3	1 5/8 x .050					R	R		
54 x 1,3	2 1/8 x .050					R	R		
54 x 1,6	2 1/8 x .063				R	R	R		
67 x 1,6	2 5/8 x .063		R		R	R			
80 x 1,6	3 1/8 x .063		R		R				
100 x 1,6	4 x 0.630	R		R					

Дополнительное оборудование



Тензомер



Система распыления смазывающей жидкости



Щетки для удаления металлической стружки



Информационный диск



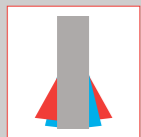
Рефрактометр (измеритель преломления)



Система контроля подачи



Твердосплавные полотна

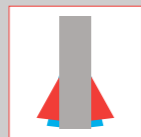


Форма зуба SET TSS

Положительный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки

Подходит для:

- универсального использования
- заготовок сплошного сечения, особенно, материалов с внутренними напряжениями
- легированных сталей и сплавов
- высокопроизводительной резки с максимальным ресурсом полотна

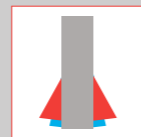


Форма зуба TAP

Положительный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки

Подходит для:

- увеличение производительности-оптимизация резки
- улучшение качества поверхности отрезаемой заготовки

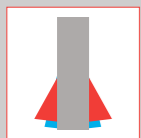


Форма зуба TSN

Отрицательный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки

Подходит для:

- закалённой стали с твердостью до 68 HRC заготовки с упрочнённой поверхностью (валы)
- твердые заготовки не более 275 мм хромированных поверхностей, хрома

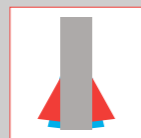


Форма зуба TSN ENR

Сверхотрицательный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки

Подходит для:

- закалённой стали с твердостью до 68 HRC заготовки с упрочнённой поверхностью (валы)
- твердые заготовки не более 275 мм хромированных поверхностей, хрома hard-chrome plated



Форма зуба TNF-A

Положительный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки

Подходит для:

- цветных металлов и сплавов на основе Al
- для станков с низким уровнем вибрации, а также с ручной подачей заготовок
- обеспечивает высокое качество поверхности



Форма зуба TNF-B

Положительный передний угол в сочетании с увеличенной межзубной впадиной для наилучшего выхода стружки

Подходит для:

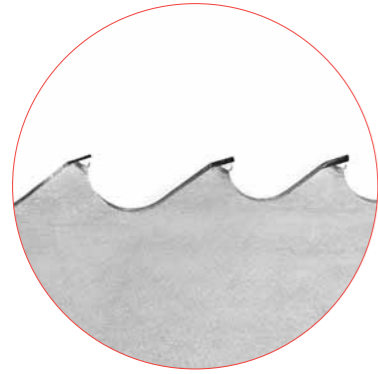
- обеспечивает высокое качество поверхности резки
- цветных металлов и сплавов на основе Al
- высокопроизводительных станков (с увеличенной скоростью резки)



Sinus Set

No. 800600

26



Материалы

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	20



13

Параметры



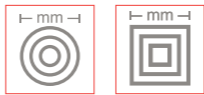
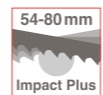
Станки



Модели



Опции

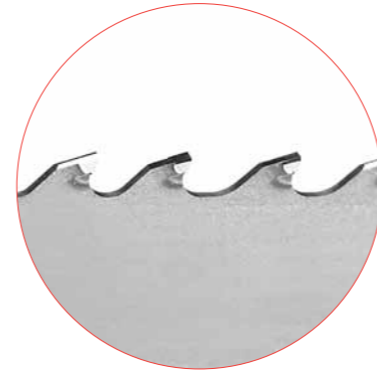


mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TSS	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TSS	TSS	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TSS	TSS	
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TSS	TSS	
67 x 1,6	2 5/8 x .063		TSS			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	TSS				

Sinus TAP

No. 800100

27



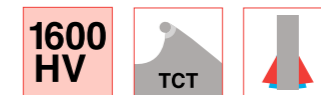
Материалы

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	20



13

Параметры



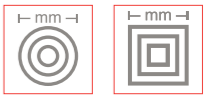
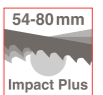
Станки



Модели



Опции

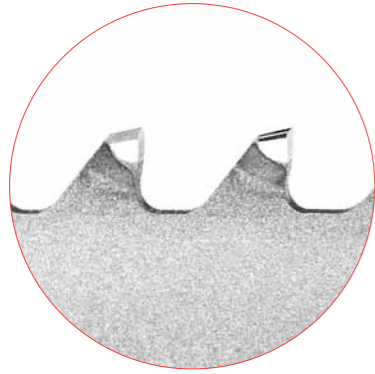


mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				TAP	TAP	
34 x 1,1	1 1/3 x .042				TAP	TAP	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TAP	TAP	TAP	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	TAP	TAP	TAP	TAP		
54 x 1,6	2 1/8 x .063	TAP	TAP	TAP	TAP		
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TAP	TAP	TAP			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	TAP	TAP				

Sinus TSN

No. 800300

28



Материалы

- 1 2 3 4 5
- 6 7 8 9 10
- 11 12 13 **14** 15
- 16 17 18 19 20



13

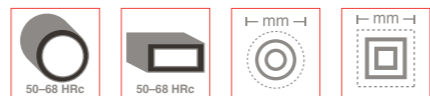
Параметры



Станки



Модели

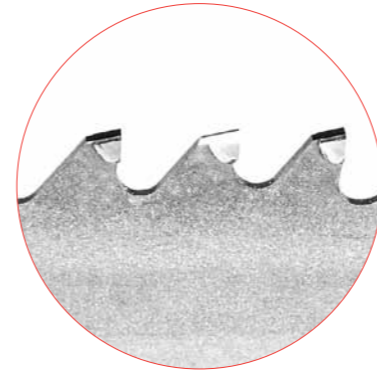


mm	Inches	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035			TSN	
34 x 1,1	1 3/8 x .042		TSN	TSN	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN	TSN	TSN	
54 x 1,3	2 1/8 x .050		TSN		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		TSN		

Sinus TSN ENR

No. 800350

29



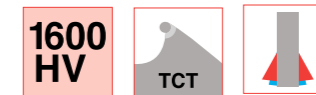
Материалы

- 1 2 3 4 5
- 6 7 8 9 10
- 11 12 13 **14** 15
- 16 17 18 19 20



13

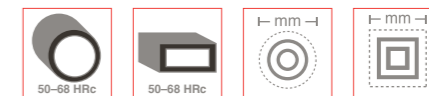
Параметры



Станки



Модели

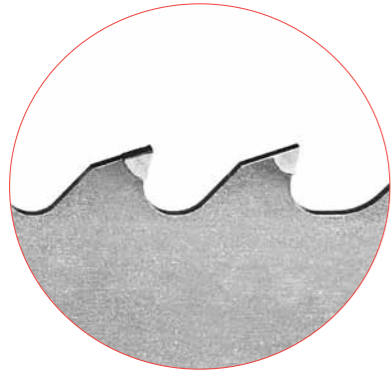


mm	Inches	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 1/3 x .042			TSN ENR	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN ENR	TSN ENR	TSN ENR	

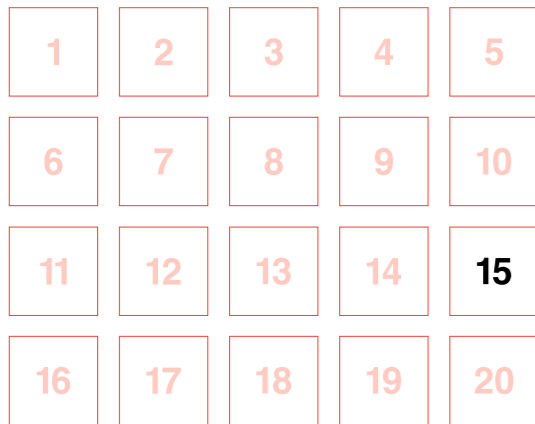
Sinus TNF A

No. 800250

30



Материалы



13

Параметры



Станки



Модели

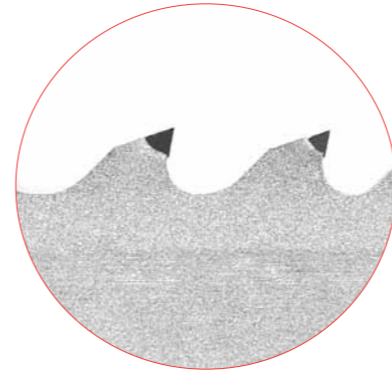


mm	Inches	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TNF-A				TNF-A	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TNF-A	TNF-A			TNF-A	TNF-A	
41 x 1,3	1 5/8 x .050				TNF-A	TNF-A	TNF-A	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TNF-A		TNF-A		
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TNF-A	TNF-A			
67 x 1,6	2 5/8 x .063				TNF-A			
80 x 1,6	3 1/8 x .063			TNF-A				

Sinus TNF B

No. 800200

31



Материалы



13

Параметры



Станки



Модели

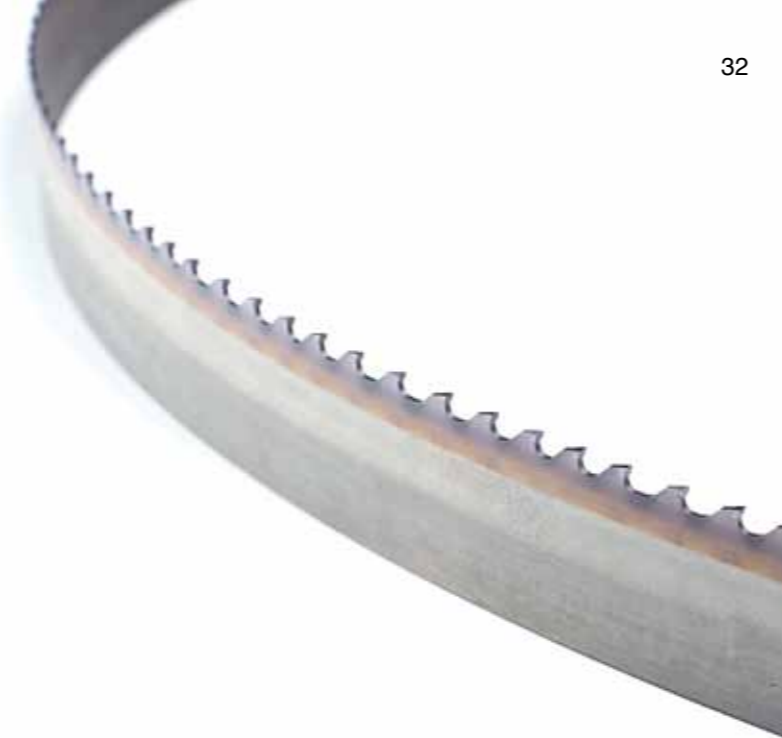
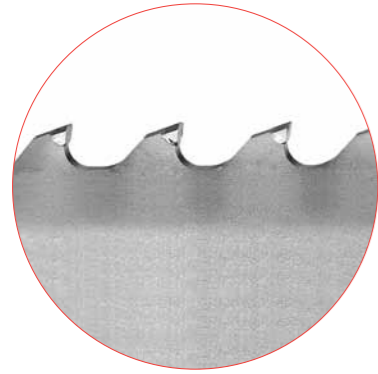


mm	Inches	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
20 x 0,9	3/4 x .035		TNF-B					
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TNF-B				TNF-B	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TNF-B	TNF-B				TNF-B	
41 x 1,3	1 5/8 x .050					TNF-B	TNF-B	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TNF-B		TNF-B		
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TNF-B	TNF-B	TNF-B		
80 x 1,6	3 1/8 x .063			TNF-B				

Sinus Black TAP

No. 800400

32






Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20



13

Параметры

3200 HV   

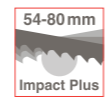
Станки



Модели



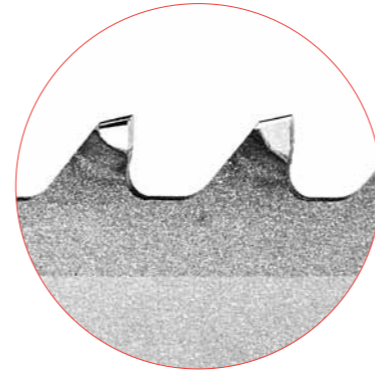
Опции



Sinus Black TSN

No. 800500

33



Материалы

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7
- 8
- 9
- 10
- 11
- 12
- 13
- 14
- 15
- 16
- 17
- 18
- 19
- 20

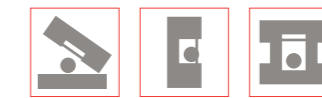


13

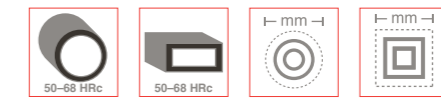
Параметры

3200 HV   

Станки



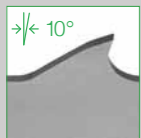
Модели



mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TAP		
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TAP	TAP	TAP	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	TAP		TAP	TAP		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		TAP	TAP	TAP		
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TAP	TAP				
80 x 1,6	3 1/8 x .063		TAP				

mm	Inches	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042		TSN	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN	TSN	
54 x 1,6	2 1/8 x .063			

Полотна из углеродистой стали



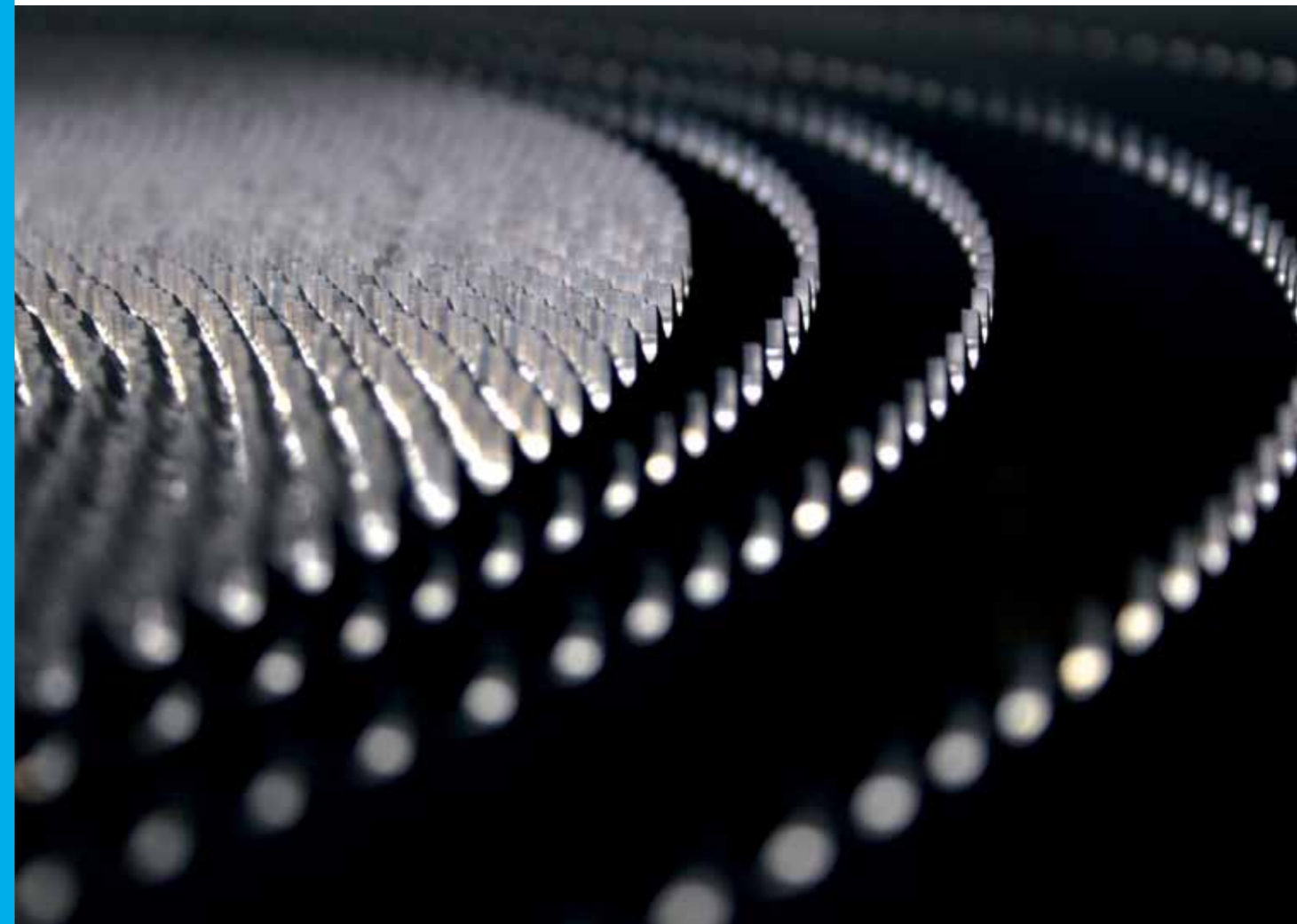
Форма зуба К
Положительный передний угол зуба

- Подходит для:
- универсального использования
 - для крупных профилей, заготовок сплошного сечения
 - цветных металлов и сталей



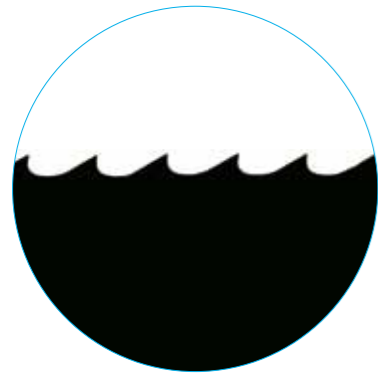
Форма зуба S
передний угол зуба 0°

- Подходит для:
- тонкостенных профилей
 - хрупких материалов
 - стали с высоким содержанием углерода
 - для сплошных заготовок малого сечения
 - чугуна



Honsberg Extra No. 600610

36



Материалы

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	20



13

Параметры

**66-67
HRc**

Станки



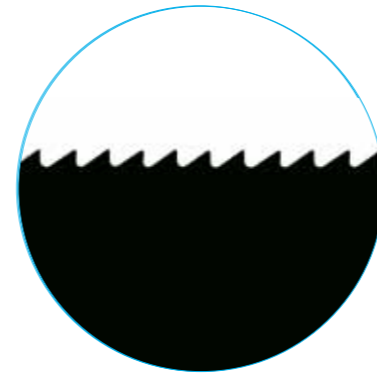
Модели



mm	Inches	2	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24	tpi
06 x 0,65	1/4 x .025					S	K	S	S	S	S	S	
08 x 0,65	5/16 x .025				K	S	K	S	S	S	S	S	
10 x 0,65	3/8 x .025		K		K	S	K	S	S	S	S	S	
13 x 0,65	1/2 x .025		K		K	S	K	S	S	S	S	S	
16 x 0,80	5/8 x .032		K	S	K	S		S	S	S			
20 x 0,80	3/4 x .032				K	S		S	S	S	S		
25 x 0,90	1 x .035	K	K		K	S		S	S	S			

Honsberg Super No. 600620

37



Материалы

1	2	3	4	5
6	7	8	9	10
11	12	13	14	15
16	17	18	19	20



13

Параметры

**66-67
HRc**

Станки



Модели



mm	Inches	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24	tpi
06 x 0,65	1/4 x .025		K		K	S	S	S	S	S	S	
08 x 0,65	5/16 x .025				K	S	S	S	S	S	S	
10 x 0,65	3/8 x .025		K		K	S	S	S	S	S	S	
13 x 0,65	1/2 x .025		K		K	S	S	S	S	S	S	
16 x 0,80	5/8 x .032	K	K	S		S	S	S	S			
20 x 0,80	3/4 x .032		K			S	K	S	S	S		
25 x 0,90	1 x .035	K	K	S	K	S	S	S	S	S		

Цельная заготовка

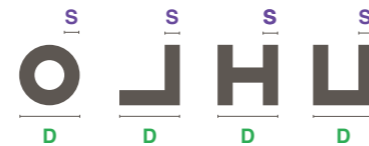
Углеродистые и биметаллические ленточные пилы			
D	tpi	D	tpi
< 10 mm	14	< 25 mm	10/14
10 – 30 mm	10	15 – 40 mm	8/12
30 – 50 mm	8	25 – 50 mm	6/10
50 – 80 mm	6	35 – 70 mm	5/8
80 – 120 mm	4	40 – 90 mm	5/6
120 – 200 mm	3	50 – 120 mm	4/6
200 – 300 mm	2	80 – 150 mm	3/4
300 – 700 mm	1,25	130 – 350 mm	2/3
> 600 mm	0,75	150 – 450 mm	1,5/2
		200 – 600 mm	1,1/1,6
		> 500 mm	0,75/1,25



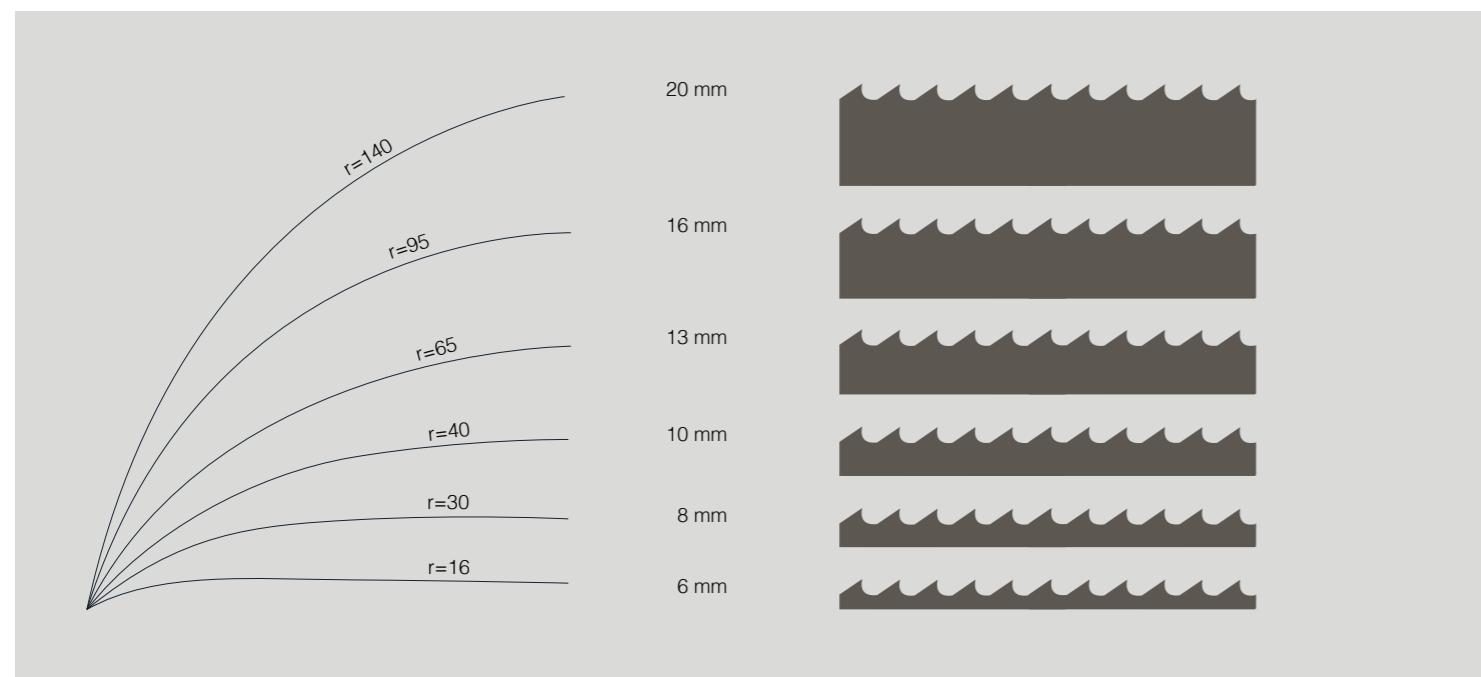
Ленточные пилы с напайками	
D	tpi
50 – 120 mm	3/4
100 – 250 mm	2/3
150 – 400 mm	1,5/2
350 – 600 mm	1,1/1,6
> 500 mm	0,85/1,15

Трубы

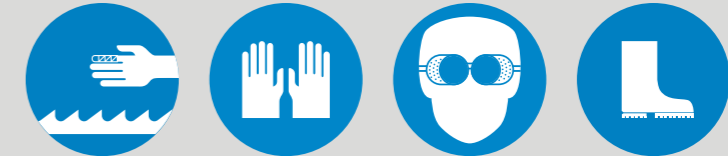
↓ S mm	→ D mm									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	12/16P	12/16P	12/16P	12/16P	8/11P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P
3	14	12/16P	12/16P	8/11P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P
4	12/16P	12/16P	8/11P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P
5	12/16P	12/16P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P
6	12/16P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P
8	12/16P	8/11P	8/11P	5/7P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
10		8/11P	5/7P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
12		8/11P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
15		8/11P	5/7P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P
20			4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	4/6P	3/4P
30				4/6P	4/6P	4/5P	4/6P	4/6P	4/6P	2/3P
50							4/6P	3/4P	2/3P	2/3P
80								3/4P	2/3P	2/3P
>100									2/3P	1,5/2



Минимальные радиусы для фигурной резки



Меры безопасности при работе с ленточнопильными полотнами

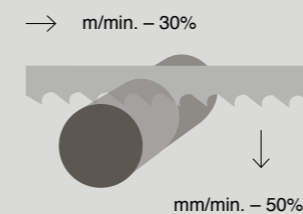


Для вашей безопасности, при работе с ленточнопильными полотнами, пожалуйста, придерживайтесь следующих инструкций:

- Будьте осторожны при распаковке сваренных в кольцо полотен, так как свернутое полотно представляет собой сжатую пружину.

- При распаковке и установке пильного полотна всегда одевайте защитные перчатки и очки.
- Снимайте с полотна защищающую режущую кромку ленту только после его установки на станок.
- Всегда работайте на ленточнопильном станке с закрытыми защитными крышками.
- По возможности, обесточивайте ленточнопильный станок на время замены полотна.
- Дополнительные инструкции по безопасной эксплуатации пильного полотна и станка вы сможете найти в «Руководстве» по эксплуатации станка его производителя.

Обкатка полотна



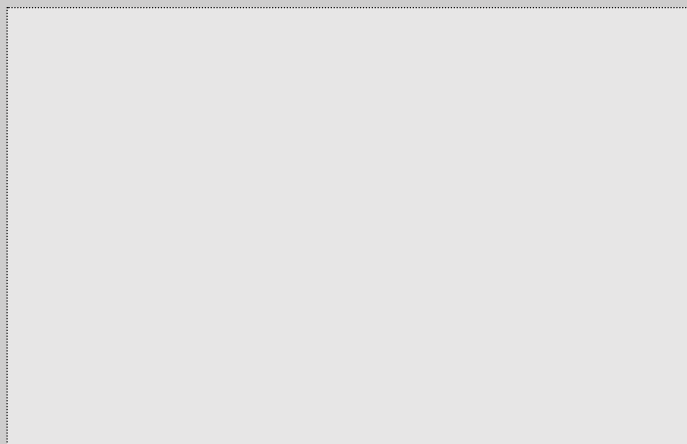
Ресурс ленточнопильного полотна главным образом зависит от управляемой процедуры его «обкатки». Мы рекомендуем придерживаться следующей последовательности действий:

- Шаг 1
Select the correct speed Vc (m/min) and cutting rate Vz (cm /min) based on cutting conditions chart
- Шаг 2
Начните пиление с установленными 70 % от рекомендуемой скорости полотна и 50% от рекомендуемой скорости подачи.
- Шаг 3
При продолжении вибрации осторожно уменьшите скорость подачи вплоть до полной остановки. При этом вы должны следить за постоянным и правильным формированием металлической стружки во время резания
- Шаг 4
После распила около 400-600 см2 или по меньшей мере после истечения 15 минут времени реального пиления для труб и профилей вы можете сперва постепенно увеличить до требуемой скорости полотна, и затем постепенно довести скорость подачи до нормальной.

Global Industrial Cutting Solutions





 **Made in Germany**



HONSBERG
Metallsägen GmbH

Auf dem Knapp 42
42855 Remscheid
Germany

 +49 2191 373-770
 +49 2191 373-799

 info@honsberg.de
 www.honsberg.de