



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ ПОЛОТНА

**WEAUST** SAWS

DURABLE & SPEEDY

НАДЕЖНЫЕ И БЫСТРЫЕ

## WEMUST Band Saw Blades - Ленточные пилы марки WEMUST НАДЕЖНЫЕ И БЫСТРОРЕЖУЩИЕ

Мы - производители биметаллических ленточных пил марки WEMUST.

Наш завод находится в области Бенкси, города Шеньян. Мы рады предложить нашим заказчикам как высокое качество наших ленточных пил, так и надежное послепродажное сопровождение.

Для обеспечения высокого качества наших ленточных пил, мы используем для их производства сырье из Германии, Англии, Австрии, а быстрорежущую сталь из Японии. Благодаря нашим профессиональным сотрудникам и используемому высококлассному оборудованию, производимые нашей фабрикой ленточные пилы демонстрируют высокое качество резки всех видов стали.

Мы ценим доверие наших клиентов, присылающих нам многочисленные заказы и готовы продолжать его оправдывать, развивая долгосрочное сотрудничество.

**M42 X32CR4** Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M42

**M42 X32CR4** Биметаллические ленточные пилы с порошковым износостойким напылением, режущая кромка из быстрорежущей стали M42

**M51 X32CR4** Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M51

**M51 B318** Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M51

**M71 B318** Биметаллические ленточные пилы, режущая кромка из быстрорежущей стали M71.



### ■ M42 X32CR4

	10/14T	8/12T	6/10T	5/8T	5/8TH	6T	4T	4/6T	4/6TT	3/4TT	3/4TH	3/4T				2/3T		1.25T	1.4/2T	1/1.5T	0.75/1.25T			
	0°	0°	0°	3°	7°	0°	0°	7°	7°	7°	7°	3°	7°	7°D	9°	9°D	7°	9°D	9°	9°	9°	9°		
MM13*0.60	•	•	•	•	•	•																		
MM19*0.90	•	•	•	•	•	•		•				•												
MM27*0.90	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•					
MM34*1.10	•	•	•	•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			•			
MM41*1.30				•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•			
MM54*1.60								•		•					•	•	•	•	•		•	•	•	•
MM67*1.60										•					•	•	•	•	•		•	•	•	•
MM80*1.60										•					•	•	•	•	•		•	•	•	•



**■ M51 POWDER HSS X32CR4**

	10/14T	8/12T	6/10T	5/8T	5/8TH	6T	4T	4/6T	4/6TT	3/4TT	3/4TH	3/4T					2/3T		1.25T	1.4/2T	1/1.5T	0.75/1.25T	
	0°	0°	0°	3°	7°	0°	0°	7°	7°	7°	7°	3°	7°	7°D	9°	9°D	7°	9°D	9°	9°	9°	9°	
MM27*0.90				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
MM34*1.10				•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•		
MM41*1.30				•				•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•			
MM54*1.60								•		•							•	•		•	•	•	•
MM67*1.60										•						•	•		•	•	•	•	•
MM80*1.60										•						•	•		•	•	•	•	•

**■ M51 POWDER HSS B318**

	10/14T	8/12T	6/10T	5/8T	5/8TH	6T	4T	4/6T	4/6TT	3/4TT	3/4TH	3/4T					2/3T		1.25T	1.4/2T	1/1.5T	0.75/1.25T	
	0°	0°	0°	3°	7°	0°	0°	7°	7°	7°	7°	3°	7°	7°D	9°	9°D	7°	9°D	9°	9°	9°	9°	
MM27*0.90				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
MM34*1.10				•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•		
MM41*1.30				•				•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•			
MM54*1.60								•		•						•	•		•	•	•	•	•
MM67*1.60										•						•	•		•	•	•	•	•
MM80*1.60										•						•	•		•	•	•	•	•

**■ M71 B318**

	10/14T	8/12T	6/10T	5/8T	5/8TH	6T	4T	4/6T	4/6TT	3/4TT	3/4TH	3/4T					2/3T		1.25T	1.4/2T	1/1.5T	0.75/1.25T	
	0°	0°	0°	3°	7°	0°	0°	7°	7°	7°	7°	3°	7°	7°D	9°	9°D	7°	9°D	9°	9°	9°	9°	
MM27*0.90				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•				
MM34*1.10				•				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		•		
MM41*1.30				•				•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	•	•			
MM54*1.60								•		•						•	•		•	•	•	•	•
MM67*1.60										•						•	•		•	•	•	•	•
MM80*1.60										•						•	•		•	•	•	•	•

- 1. D: ДВУСТОРОННИЙ РАЗГРУЗОЧНЫЙ (ОБЛЕГЧЕННЫЙ) УГОЛ
- 2. TT: ЗАЩИЩЕННЫЙ ШАГ, ДИЗАЙН РАЗРАБОТАН ДЛЯ РЕЗКИ ТРУБ И ПРОФИЛЯ
- 3. TH: УСИЛЕННАЯ СПИНКА, РАЗРАБОТАНА ДЛЯ РЕЗКИ СЛОЖНЫХ МАТЕРИАЛОВ

**■ CARBIDE TPI** Твердосплавные ленточные пилы

	3/4T	2/3T	1.25T	1.4/2T	1/1.5T	0.75/1.25T	1.7/2.5T	0.6/1T
MM27*0.90	•	•	•					
MM34*1.10	•	•	•					
MM41*1.30	•	•	•	•	•		•	
MM54*1.60		•	•	•	•		•	
MM67*1.60	•	•	•	•	•	•	•	•
MM80*1.60				•	•	•	•	•



Выбор формы зуба

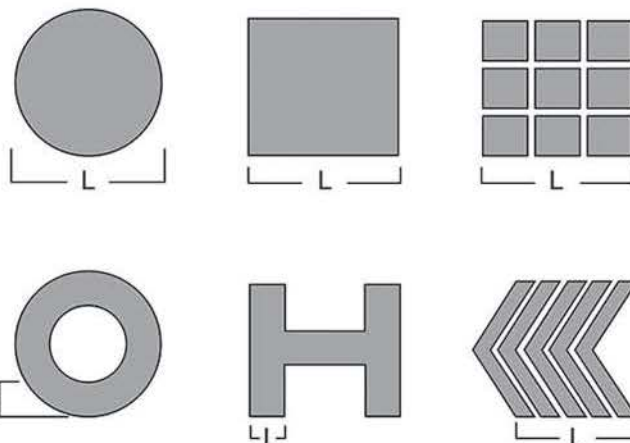
01	10/14T	0°		13	3/4T	9°	
02	8/12T	0°		14		9°D	
03	6/10T	0°		15	3/4TT	7°	
04	5/8T	3°		16	3/4TH	7°	
05	5/8TH	7°		17	2/3T	7°	
06	4/6T	3°		18		10°D	
07		7°		19	2T	7°	
08	4/6TT	7°		20	1.25T	9°	
09	4/6TH	5°		21	1.4/2.0T	10°	
10	3T	9°		22	1.0/1.5T	10°	
11	3/4T	7°		23	0.75/1.25T	9°	
12		7°D		Технические данные для выбора формы зуба			

Выбор шага

L (mm)	Z (tpi)
<20	10/14
20 ÷ 40	8/12
25 ÷ 50	6/10
30 ÷ 60	5/8
30 ÷ 100	4/6
60 ÷ 150	3/4
>120	2/3

S (mm)	Z (tpi)
<2	10/14
2 ÷ 4	8/12
4 ÷ 8	6/10
6 ÷ 14	5/8
8 ÷ 12	4/6
>12	3/4



Натяжение лезвия пилы, Давление резки

Для облегчения резки рекомендуется использовать меньшее давление при резке небольших материалов и увеличить давление при резке изделий больших размеров или твердых материалов. Недостаточное давление может вызвать криволинейный разрез, а избыточное давление может привести к застреванию лезвия в материале и поломке зубьев.

Мы рекомендуем начинать резку, применяя небольшое давление, и постепенно увеличивать его по мере проникновения лезвия в материал. При резке с правильно подобранным давлением, из под зубьев пилы во время резки выходит стружка из обрабатываемого материал, и чем длиннее стружка, тем лучше процесс резки.

Натяжение пилы имеет важное значение. Недостаточное натяжение вызывает скольжение пилы по шкивам, а избыточное натяжение может вызвать разрыв пилы. Когда пила не используется, очень важно уменьшить натяжение лезвия. Для обеспечения правильного положения пилы в точке реза и уменьшения нагрузки на нее, важно установить в правильное положение направляющее устройство. Использование СОЖ уменьшит нагрев и увеличит срок службы пилы.