



РУКОВОДСТВО ПО ПРИМЕНЕНИЮ **Starrett®**

КАЧЕСТВО РЕЗАНИЯ

ОТЛИЧНОЕ



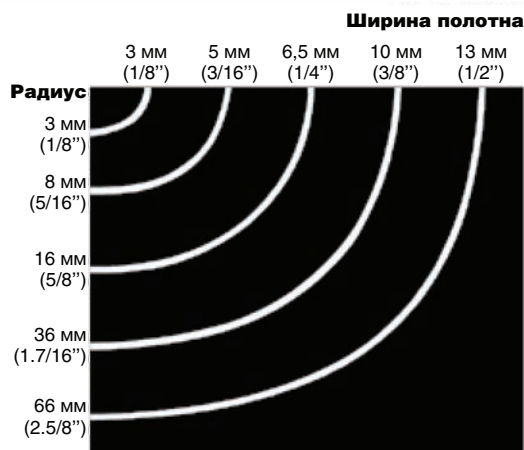
ХОРОШЕЕ



ВЫБОР ПОЛОТНА

Длина полотна зависит от используемого ленточно-пильного станка. Для установки правильной длины полотна см. руководство по Вашему ленточно-пильному станку и в случае сомнений свяжитесь с нашим отделом технической поддержки для получения рекомендации.

Используйте максимально широкое полотно, которое может быть установлено на Вашем станке, за исключением при резании контуров. В таблице ниже приведены рекомендуемые ширины полотен для резания радиусов и контуров.



Для выбора полотна, которое покажет наилучшие результаты с обрабатываемым материалом, воспользуйтесь таблицей напротив. Затем для подробной информации см. страницы, посвященные отдельным полотнам.

Выбор шага зуба ленточной пилы определяется размером поперечного сечения резания. В целом резание более тонких сечений требует большего количества зубьев на дюйм, более толстые сечения требуют более грубого шага, т.е. меньшего количества зубьев на дюйм.

Чтобы выбрать подходящий размер зубьев, см. таблицу ниже, кроме случаев, когда обрабатываемый материал является трубкой; в этом случае на более крупную таблицу напротив. Для резания общего назначения воспользуйтесь полотном Versatix MP M42, для более агрессивного резания более трудно поддающегося обработке материала воспользуйтесь полотном Intenss Pro M42 или Intenss Pro-VTH M42.

Прим.: При резании двух или более трубок, соприкасающихся сторонами, учитывайте удвоенные толщины стенок.

РЕЖЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ПРОФИЛИ / ПРИМЕНЕНИЕ

ТИП ПОЛОТНА	РЕЖЕТ СЛЕДУЮЩИЕ ПРОФИЛИ / ПРИМЕНЕНИЕ	
	ОТЛИЧНОЕ КАЧЕСТВО РЕЗАНИЯ	ХОРОШЕЕ КАЧЕСТВО РЕЗАНИЯ
DURATEC SFB		
WOODPECKER PREMIUM		
БИМЕТАЛЛИЧЕСКОЕ WOODPECKER M42		
INTENSS PRO-DIE M42		
INTENSS PRO M42		
VERSATIX MP M42		
INTENSS PRO-VTH M42		
ADVANZ FS		
ADVANZ TS		
ADVANZ CG		
ADVANZ DG		
MEATKUTTER		
CARCASSKUTTER		
ЛЕНТОЧНЫЕ НОЖИ		

Размер сечения (мм)	Постоянный шаг (TPI)	Переменный шаг (TPI)
До 10	24 или 18	14/18 или 10/14
10-15	14	8-12
16-30	10	6-10
31-50	8	5-8
51-80	6	4-6
81-120	4	3-4
121-200	3	2-3
Более 200	2 или 1.25	1.4-2 или 0.8-1.3

MATERIAL APPLICATION																											
Низколегированные стали	Алюминий	Inox (нерж. сталь)	Инструментальная, штамповая сталь и сталь для пресс-форм	Углеродистые стали	Конструкционные стали	Стали до 45 HRS	Сплавы на основе никеля	Цветные металлы	Древесина	Древесина с гвоздями	Мебель	Композитная плита	Пластмасса	Акрил	Керамика	Стекло	Фарфор	Стекло-волокно	Камень	Мрамор	Гранит	Пено-/волокнистый материал	Резина	Бумага	Мясо	Туша	
•	✓				•			✓	•		•	•	•	•								•	•	•			
									✓		✓	✓	✓	✓									✓	✓	✓	•	•
•	✓							✓	✓	✓	•	✓	•	•									✓	✓	✓		
✓	✓	✓	✓	✓	•	✓	✓	✓	•	•		•	•	•									•	•	•		
✓	✓	✓	✓	✓	•	✓	✓	✓	•	•		•	•	•									•	•	•		
•	•	•	•	•	✓	•	•	•	•	•		•	•	•									•	•	•		
•	•	✓	✓	•	•	✓	✓	•	•	•		•	•	•									•	•	•		
•	✓	•	•	•	•	✓	✓	•	•	•		•	•	•				✓					•	•			
•	•	✓	✓	✓	•	✓	✓	•	•	•		•	•	•									•	•			
												•	•	•	✓			✓	•				✓				
															✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
									•			✓	✓										•	✓	✓	✓	•
																									•	✓	
																							•	✓	✓		

Толщина стенки (мм)	Наружный диаметр трубки или максимальная длина профильной секции (мм)													
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	600	700	800	
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	
5	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4	
8	14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	
10		8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	
15			6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	
20				5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	
30					4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	
75							2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	