Arntz

Passionate Cutting!

Fact Book

Band Saw Blades Edition 2015

Welcome!

More than 220 years of experience in the tool production is quite a long time. The world of sawing metals has changed since then.

This refers to most bandsawing operations and to the high expectation on quality that ARNTZ saw blades meet today. That's why the world at ARNTZ spins around the technique of sawing metals – faster than ever!

Quality is integral to our system. We are certified in accordance with ISO 9001:2008.

We have a world wide sales team to assist you with your performance, needs and wishes, as our customer.

Of course, you will also find us on the Internet. We improve our customer service – continuously. As important as the technical perfection of ARNTZ products are the customers who use our products. Therefore, we are at your disposal at any time for technical assistance.

A skilled team of specialists will help you, worldwide. Professional answers will support you to select the right band for your application.

And: Additional tips will help to optimize the life of your tool. We solve your sawing problems!

Management System
ISO 9001:2008

TÜVRheinland
ZERTIFIZIERT

www.tuv.com
ID 9108620880

That is what I stand for with my team.

Jan Wilhelm Arntz

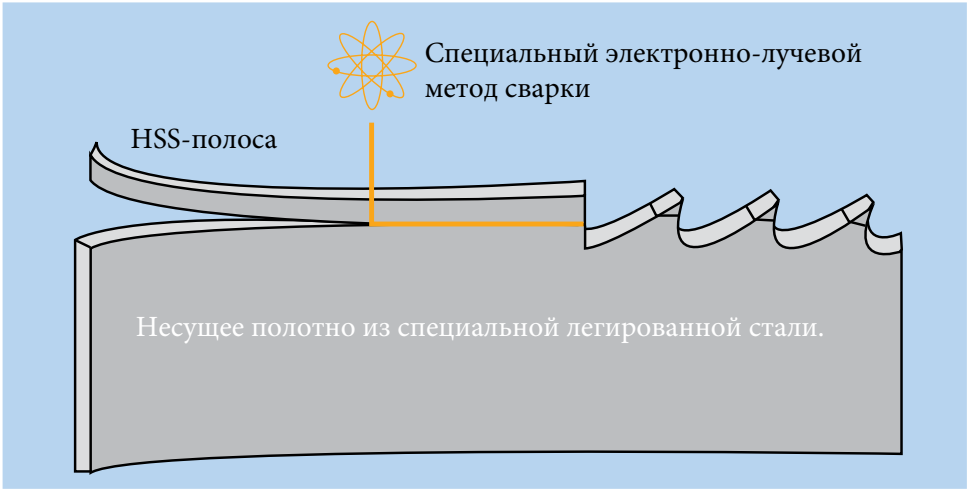
Now is the right time to make the cut!

	Article group	Description	Page
Bi-Metal Band Saw Blades	430	M42-SPRINT variable tooth (K), rake angle 0°	8
	433	M42-SPRINT-MEDIUM-VS variable tooth (K), slightly positive rake angle	9
	431	M42-SPRINT-PLUS variable tooth (K), positive rake angle	10
	434	M42-MAXIMA-SPRINT variable tooth (K), rake angle extremely positive	11
	445	M42-PROFILER-SPRINT-VS variable tooth (K), slightly positiv rake angle	12
	442 ground	M42-TAIFUN-MEDIUM-VS NEW! variable tooth (K), slightly positive rake angle	13
	437 ground	M42-TAIFUN-SPRINT variable tooth (K), positive rake angle	14
	438 ground	M42-TAIFUN-MAXIMA variable tooth (K), rake angle extremely positive	15
	420	M42-STAR standard tooth (N), rake angle 0°	16
	421	M42-STAR-PLUS hook tooth (H), positive rake angle	17
	426	M42-ALUCUT-PLUS hook tooth (H), positive rake angle	18
	436	M42-ALUCUT-SPRINT variable tooth (K), positive rake angle	19
	531	M51-SPRINT-PLUS variable tooth (K), rake angle extremely positive	20
	537 ground	M51-TAIFUN-MAXIMA variable tooth (K), rake angle extremely positive	21
	544	BLIZZARD-SPRINT variable tooth (K), rake angle extremely positive	22
Carbide Tipped Band Saw Blades	620	TC-BLACK-LINE (H+K) positive rake angle, hook tooth (H) + variable tooth (K)	24
	622	TC-BLACK-LINE-S NEW! carbide tipped band saw blade with tooth set	25
	630	TC-RED-LINE (H+K) positive rake angle, hook tooth (H) + variable tooth (K)	26
	640	VC-BLUE-LINE (H+K) NEW! positive rake angle, multi chip geometry	27
	650	VC-SILVER-LINE (K) positive rake angle, multi chip geometry	28
	651	VC-SILVER-LINE-N (K) negative rake angle, multi chip geometry	29
Diamond Band Saw Blades	710	DIA-NAVY-LINE	30
	720	DIA-YELLOW-LINE	31
Carbon Steel Band Saw Blades	100	CS-1 hook tooth (H) + standard tooth (N) positive rake angle + rake angle 0°	32
	110	CS-2-PLUS hook tooth (H) + standard tooth (N) positive rake angle + rake angle 0°	32
Professional Accessories		Ship brushes, Tension measuring device, Refractometer	33

Биметаллические ленточные пилы

M42
Материал 1.3247
Твердость 68-69 HRC

M51
Материал 1.3207
Твердость 69 HRC,
Высокое содержание вольфрама и кобальта



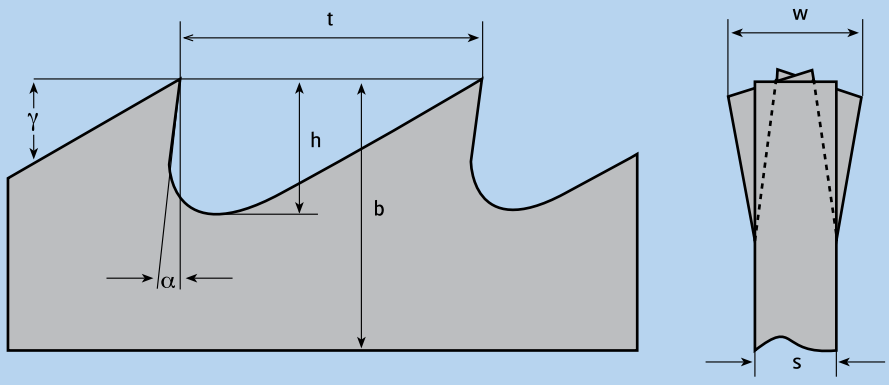
Гибкость:
Основа биметаллической пилы изготовлено из специальной легированной стали с твердостью 50 HRC, что способствует более длительной службе без изломов.

Прочность и износостойкость:
Вершина зуба, изготовленная из улучшенной HSS-стали марки M42 и M51, обеспечивает максимальную износостойкость, благодаря термообработке и определенному структурному составу.

Идеальная приварка:
Несущее полотно и HSS-полоса соединены между собой путем электронно-лучевой сваркой, что обеспечивает высокое качество пилы.

Преимущества:
Высококачественное биметаллическое полотно объединяет в себе гибкость несущего полотна с высокой износостойкостью HSS-стали, позволяющей выдерживать высокие нагрузки и обеспечивать отличную производительность.

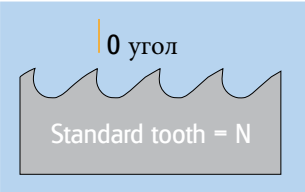
Геометрия зуба



b = ширина полотна
s = толщина полотна
h = высота зуба
t = шаг зуба
α = передний угол
γ = задний угол
w = ширина развода зубьев

Форма зуба

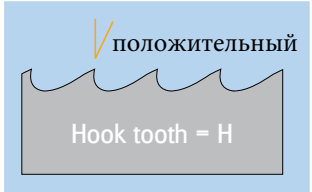
Только правильно подобранная форма зуба обеспечит оптимальный рез без вибрации



Применение:
-невязкие материалы, с маленькой стружкой
-тонкостенные материалы

Параметры:
- передний угол 0 °
- шаги от 4 до 18 tpi

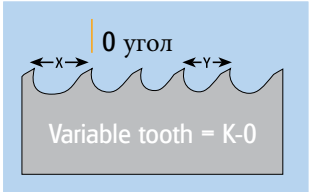
Группа товара:
100, 110, 420



Применение:
- вязкие материалы, с большой стружкой
-толстостенные материалы

Параметры:
- положительный передний угол
- шаги от 2 до 6 tpi

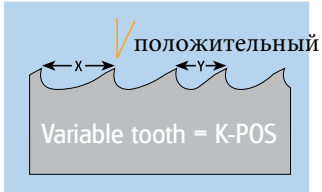
Группа товара: 100, 110, 421, 426



Применение:
- без вибрационная резка материала
- профильные заготовки

Параметры:
- передний угол 0 °
- переменные шаги от 3/4 до 10/14 tpi

Группа товара:
430 (K-0)

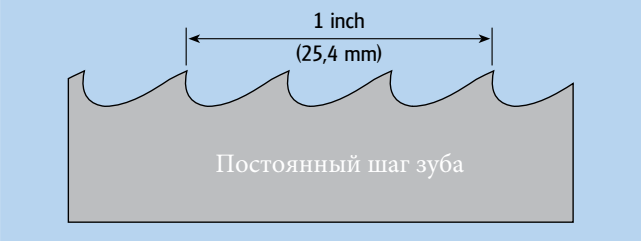


Применение:
- без вибрационная резка материала
- сплошные заготовки

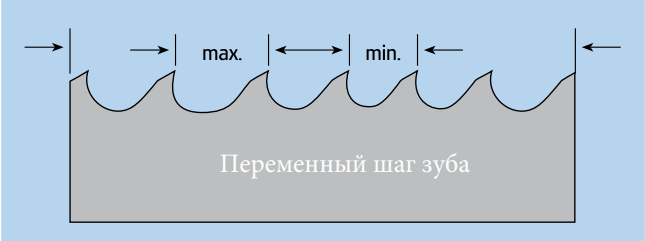
Параметры:
- положительный передний угол
- переменные шаги от 0,75/1,25 до 4/6 tpi

Группа товара:
433, 442, 445 (K-V) 431, 436, 437 (K-POS) 434, 438, 531, 537, 544 (K-PLUS)

Шаг зуба



Все зубья пилы расположены на одинаковом расстоянии друг от друга. Шаг: количество зубьев на 1 дюйм (25.4 мм).



Расстояние между зубьями пилы варьируется группами минимального и максимального шага. Минимальный и максимальное расстояние определяет переменный шаг.

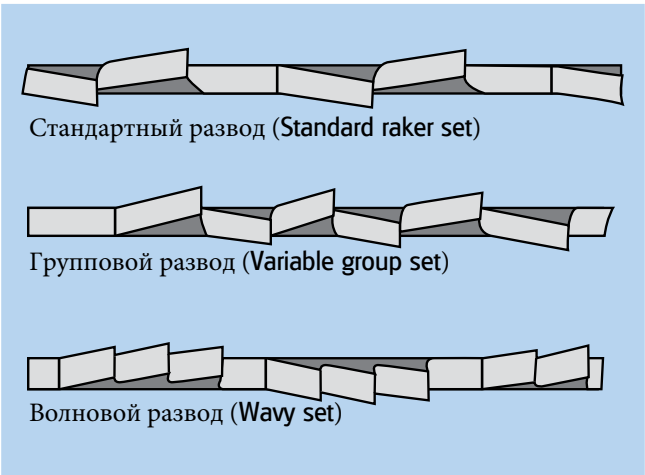
Разводка зубье

Наряду с формой и шагом зуба для производительности пилы решающее значение имеет точный развод зубьев. Благодаря разводке зубьев пилы, происходит правильное свободное врезание в заготовку, которое препятствует защемлению полотна. Особенно это важно при резке труднообрабатываемых сталей. При этом, вид развода и его ширина определяется для каждого случая:

Стандартный развод (Standard)
- шаги до 10 tpi
- формы зуба N, H

Групповой развод (Variable)
- шаги от 0,75/1,25 до 10/14 tpi
- форма зуба K

Волновой развод (Wavy)
- шаги от 14 до 32 tpi
- форма зуба N



Подбор шага зубьев пилы

Решающим фактором для повышения производительности биметаллической пилы является правильный подбор шага зубьев пилы, в зависимости от поперечного сечения заготовки. При этом, выбор можно сделать между стандартным зубом с постоянным шагом и комбинированным зубом с переменным шагом. Для порезки заготовок из труднообрабатываемых материалов рекомендуется применять комбинированный зуб с переменным шагом, что существенно повысит производительность пилы и снизит уровень вибрации.

Рекомендации по резке сплошных заготовок

Постоянный шаг

Поперечное сечение	Шаг зуба	
mm	tpi	Форма зуба
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
40 - 80	6	H/N
20 - 40	10	N
10 - 20	14	N
bis 10	18	N

N = Стандартный зуб без наклона
H = Зуб Hook с положительным углом

Переменный шаг

Поперечное сечение	Шаг зуба	
mm	tpi	Форма зуба
from 550	0,75/1,25	K
380 - 750	1/1,5	K
250 - 550	1,4/2	K
120 - 350	2/3	K
80 - 140	3/4	K
60 - 110	4/6	K
40 - 70	5/7 | 5/8	K
30 - 60	6/10	K
20 - 40	8/11 | 8/12	K
bis 25	10/14	K

K = Переменный шаг

Рекомендации по резке профилей и труб

Тонкостенные заготовки (0° передний угол)

Толщина стенки Диаметр заготовки (D) в mm

(S) в mm	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11 | 8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11 | 8/12	8/11 | 8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11 | 8/12	8/11 | 8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11 | 8/12	8/11 | 8/12	6/10	6/10	5/7 | 5/8
8	14	8/11 | 8/12	6/10	6/10	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8
10	-	6/10	6/10	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8	5/7 | 5/8	–

При порезке профильных заготовок наиболее эффективным является использование пилы с переменным шагом зубьев. При этом, требуемый шаг зуба определяется в зависимости от толщины стенки и размера (диаметра) обрабатываемой заготовки. Данные таблицы предназначены для подбора шага зубьев при резе одной заготовки. Для пиления нескольких заготовок одновременно, необходимо подбирать шаг зуба в зависимости от суммарной толщины стенок.

Толстостенный профиль (пилы с положительным прямым углом наклона зуба)

Толщина стенки Диаметр заготовки (D) в mm

S) в mm	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

Биметаллические и твердосплавные пилы

Таблица подбора ленточных пил

		Арт.	430	433	431	434	445	442	437	438	420	421	426	436	531	537	544	620	622	630	640	650	651
		Название	SPRINT	SPRINT-MEDIUM-VS	SPRINT-PLUS	MAXIMA-SPRINT	PROFILER-SPRINT-VS	TAIFUN-MEDIUM-VS	TAIFUN-SPRINT	TAIFUN-MAXIMA	STAR	STAR-PLUS	ALUCUT-PLUS	ALUCUT-SPRINT	SPRINT-PLUS	TAIFUN-MAXIMA	BLIZZARD-SPRINT	BLACK-LINE	BLACK-LINE-S	RED-LINE	BLUE-LINE	SILVER-LINE	SILVER-LINE-N
Страницы каталога			8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	24	25	26	27	28	29
Материал Размер Заготовки (mm)																							
- Конструкционная сталь	< 70		■	■			■	■			■	■											
- Закаленная сталь	80 - 350			■	■	■	■	■			■	■			■		■	■	■			■	
- Автоматная сталь	› 350				■	■		■				■			■		■	■	■			■	
- Низколегированная сталь	‹ 70		■	■			■				■	■											
- Пружинная сталь	80 - 350			■	■	■			■	■	■	■			■		■	■	■			■	
-Шарикоподшипниковая сталь	› 350				■	■			■	■		■			■		■	■	■			■	
- Быстрорежущая сталь	‹ 70		■								■	■											
- Холоднокатаная сталь	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■			■	
	› 350				■	■			■	■		■			■		■	■	■			■	
- Нитридные стали	‹ 70		■								■	■											
-Высоколегированная сталь	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■		■	■	■			■	
- Горячекатаная сталь	› 350				■	■			■	■		■			■		■	■	■			■	
- Нержавеющая сталь	‹ 70		■								■	■											
	80 - 350				■	■			■	■	■	■			■	■	■		■			■	
	› 350				■	■			■	■		■			■		■		■			■	
- Жаропрочная сталь	‹ 70		■								■	■			■								
- Тугоплавкая сталь	80 - 350					■			■	■					■	■	■	■	■			■	
	› 350					■			■	■							■	■	■			■	
- Высокопрочная сталь	‹ 70		■												■								
- Титан и его сплавы	80 - 350					■			■	■					■	■	■	■	■			■	
- Никелевые сплавы	› 350					■			■	■							■	■	■			■	
- Индукционно закал. стали	‹ 70																						■
- Закаленные стали до HRC 62	80 - 350																						■
- Хромосодержащие сплавы	› 350																						■
- Стальное литье	‹ 70		■	■																			
- Чугун	80 - 350			■	■	■				■					■	■	■	■		■			
	› 350				■	■				■							■	■		■			
- Алюминий	‹ 70		■										■	■									
- Медь	80 - 350				■	■				■			■	■	■		■			■	■	■	
	› 350				■	■				■			■		■		■			■	■	■	
- Латунь	‹ 70		■																				
- Бронза	80 - 350				■	■				■					■		■			■	■	■	
- Сплав бронзы	› 350				■	■				■					■		■			■	■	■	
- Алюминий	‹ 70		■												■								
- Сплавы алюминия с	80 - 350				■	■				■					■	■	■	■		■	■	■	
содержанием кремния	› 350				■	■				■					■		■	■		■	■	■	

Результаты ■ = Отлично ■ = Хорошо

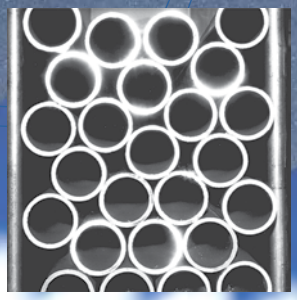
Артикул 430

M42-Sprint

Резка профильных заготовок с малой и средней толщиной стенки

Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm2
- Профильные неметаллы
- Единичная или пакетная резка
- Трубы и профильные заготовки с малой и средней толщиной стенки
- Листовой прокат (на вертикальных ленточнопильных станках)



Размеры		Переменный шаг					
mm	inch	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90	1/4 x 0,035						K
10 x 0,90	3/8 x 0,035						K
13 x 0,65	1/2 x 0,025			K	K	K	K
13 x 0,90	1/2 x 0,035				K	K	K
20 x 0,90	3/4 x 0,035		K	K	K	K	K
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K	K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063		K*	K*			

K = Переменный зуб * = Под заказ

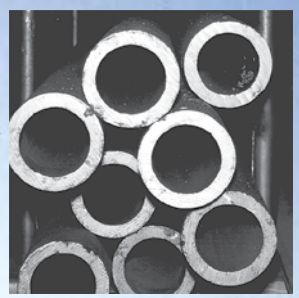
Преимущества:

Переменный зуб с 0 углом со специальным групповым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки хрупких (коротко стружечных) материалов, тонкостенных труб. Ленточная пила M42-Sprint обеспечивает высокую производительность и качественный рез без вибрации.

Артикул 433

M42-Sprint-Medium-VS

Многоцелевые пилы универсального применения

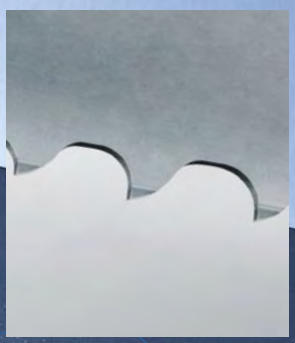


Применение:

- Для маятниковых станков среднего и маленького размера
- Стали низкой и средней твердости с пределом прочности до 1400 N/mm2
- Арматура
- Тонкостенный профиль
- Единичная или пакетная резка

Преимущества:

Новый специально спрофилированный зуб HL переменного шага с небольшим положительным углом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для работы на ручных маятниковых станках. Обеспечивает долговечность пилы и чистоту реза.



Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K		
54 x 1,30	2 x 0,050		K			
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K			

K = Усиленный переменный зуб

Артикул 431

M42-Sprint-Plus

Стабильный результат при резке заготовок средних и крупных размеров.

Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm2
- Легкие металлы
- Единичная или пакетная резка
- Сплошные заготовки средних и крупных размеров
- Толстостенные трубы

Преимущества:

Переменный зуб с положительным углом наклона со специальным групповым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247).Отлично подходит для резки сплошных заготовок, толстостенных профилей и труб. Обеспечивает высокую скорость и чистоту реза.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90	3/4 x 0,035					K
27 x 0,90	1 x 0,035			K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K			

K = Переменный зуб

Артикул 434

M42-Maxima-Sprint

Идеально подходит для резки специальных сплавов и труднообрабатываемых материалов.

Применение:

- Вязкие (длинно стружечные) стали
- Нержавеющая сталь
- Титан и титановые сплавы
- Бронза
- Медные сплавы
- Сплавы на основе никеля
- Специальные труднообрабатываемые сплавы
- Сплошные заготовки средних размеров

Преимущества:

Специально разработанный переменный зуб с большим положительным углом наклона агрессивно врезается в труднообрабатываемые материалы. Быстрорез изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Данное сочетание позволяет повысить ресурс пилы и снизить вибрацию.

Размеры		Переменный шаг		
mm	inch	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035			K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K

K = Переменный зуб

Артикул 445

M42-Profiler-Sprint-VS

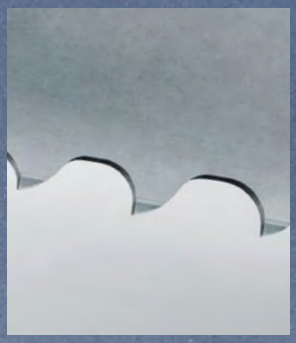
Высокая производительность при резке профильных металлоконструкций.

Применение:

-Профильные заготовки Н-формы средних и крупных размеров

Преимущества:

Новый специально спрофилированный HL-зуб переменного шага с небольшим положительным углом и усиленной групповой разводкой изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Разработан специально для резки стальных балок и профилей крупных размеров. Ленточная пилы M42-PROFILER-SPRINT-VS обеспечивает перпендикулярно ровный срез и исключает защемление полотна за счет собственного натяжения.



Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K

K = Усиленный переменный зуб

Артикул 442

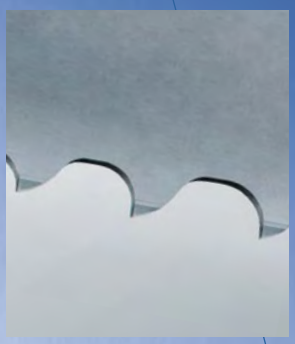
M42-Taifun-Medium-VS

NEW!

Усовершенствованная многоцелевая пила универсального применения.

Применение:

- Стальные балки и профили различных форм и конструкций



Преимущества:

Шлифованный в мокрой среде зуб с износостойким покрытием изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Усиленная геометрия зуба с небольшим положительным углом наклона гарантирует чистоту реза без сколов, заусенцев и излишней вибрации.

Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063		K

K = Переменный зуб

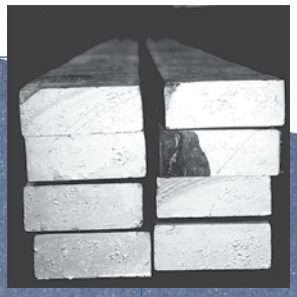
Артикул 437

M42-Taifun-Sprint

Незаменим для резки заготовок из специальных сплавов и труднообрабатываемых материалов.

Применение:

- Нержавеющая сталь
- Жаропрочная сталь
- Титановые сплавы
- Сплавы на основе никеля



Размеры		Переменный шаг			
mm	inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035			K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K		

K = Переменный зуб

Преимущества:

Переменный зуб с положительным углом наклона, групповым разводом, изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247) и имеет отшлифованную режущую кромку с износостойким покрытием. Специально разработанная геометрия зуба обеспечивает идеально ровный рез, оптимальное отделение стружки и высокую стойкость пилы.

M42-Taifun-Maxima

Уверенное пиление сложных материалов и сплавов.

Применение:

- Вязкие (длинно стружечные) стали
- Нержавеющая сталь
- Титановые сплавы
- Сплавы из бронзы
- Медные сплавы
- Сплавы на основе никеля
- Труднообрабатываемые сплавы

Преимущества:

Переменный зуб с положительным углом наклона, групповым разводом, изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247) и имеет отшлифованную режущую кромку с износостойким покрытием. Специально разработанная геометрия зуба обеспечивает низкую вибрацию, идеально ровный рез, оптимальное отделение стружки и высокую производительность.

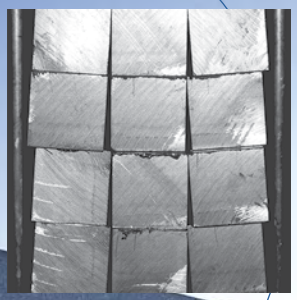
Размеры		Переменный шаг		
mm	inch	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K

K = Переменный зуб

Артикул 420

M42-Star

Многоцелевая пила для резки заготовок сплошного сечения.



Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm2
- Неметаллы
- Заготовки с общим сечением реза до 100мм
- Контурная резка

Преимущества:

Стандартный зуб без наклона с волновым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки хрупких (коротко стружечных) материалов, заготовок малого сечения и тонкостенных труб. Чистый срез без заусенцев.

Размеры		Кол-во зубьев на дюйм				
mm	inch	4	6	10	14	18
6 x 0,90	1/4 x 0,035			N	N	
10 x 0,90	3/8 x 0,035			N	N	
13 x 0,65	1/2 x 0,025				N	N
20 x 0,90	3/4 x 0,035	N*	N*			
27 x 0,90	1 x 0,035	N	N		N-W*	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	N*				

N = передний угол 0 W = волновая разводка * = Под заказ

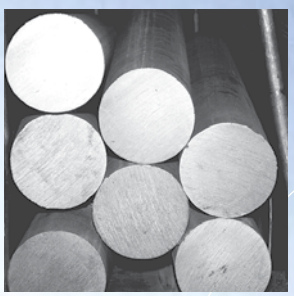
Артикул 421

M42-Star-Plus

Ленточная пилы для резки крупных заготовок сплошного сечения.

Применение:

- Стандартные марки стали с пределом прочности до 1400 N/mm2
- Неметаллы
- Заготовки с размером сечения до 100mm



Преимущества:

Зуб с положительным углом наклона со стандартным разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247). Отлично подходит для резки вязких (длинно стружечных) материалов, заготовок крупного сечения, образуя чистый рез без заусенцев.

Размеры		Кол-во зубьев на дюйм			
mm	inch	2	3	4	6
6 x 0,90	1/4 x 0,035				H
10 x 0,90	3/8 x 0,035			H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025			H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035		H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035		H	H	
27 x 0,90	1 x 0,035	H	H		

H = Положительный передний угол

Артикул 426

M42-Alucut-Plus

Непринужденная резка легких металлов .

Применение:

- Алюминий и алюминиевые сплавы
- Легкие металлы всех размеров

Преимущества:

Постоянный зуб с положительным углом наклона в сочетании с широким стандартным разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247), обеспечивает хорошую стойкость пилы и чистый рез. Предназначен для резки заготовок легких металлов всех размеров.

Размеры		Кол-во зубьев на дюйм			
mm	inch	2	3	4	6
10 x 0,90	3/8 x 0,035			H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025			H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035		H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035		H		
27 x 0,90	1 x 0,035	H	H		

H = Положительный передний угол

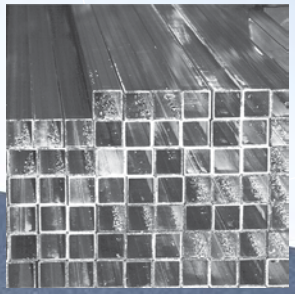
Артикул 436

M42-Alucut-Sprint

Высокоскоростная резка алюминия .

Применение:

- Алюминий и алюминиевые сплавы
- Материалы склонные к закусыванию зубьев пилы
- Крупногабаритные заготовки и толстостенные профили



Преимущества:

Переменный зуб с положительным углом наклона в сочетании с широким групповым разводом изготовлен из стали HSS M42 (материал 1.3247), предотвращает закусывание полотна пилы и обеспечивает качественный рез крупных заготовок. Alucut Sprint – высокопроизводительная ленточная пилы с низкой себестоимостью реза..

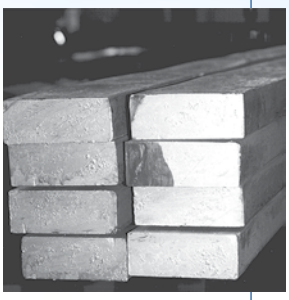
Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K

K = Переменный зуб

Артикул 531

M51-Sprint-Plus

Пила с специальным покрытием зубьев для резки труднообрабатываемых сталей и сплавов.



Применение:

- Марки стали с пределом прочности до 1700 N/mm2
- Аустенитные нержавеющие стали
- Сплавы на основе никеля
- Титан и сплавы из бронзы
- Сплошные заготовки среднего сечения
- Толстостенные трубы и профили

Преимущества:

Переменные зуб со специальной упрочненной формой, с положительным углом наклона, изготовлен из стали HSS M51 (материал 1.3207). Высокопрочное покрытие HSS M51 обеспечивает продолжительный срок службы пила при резке большинства труднообрабатываемых сталей и сплавов.

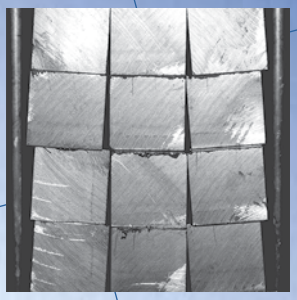
Размеры		Переменный шаг			
mm	inch	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K		

K = Переменный зуб

Артикул 537

M51-Taifun-Maxima

Пилы со шлифованными зубьями с износостойким покрытием для самых сложных сталей и сплавов среднего размера.



Применение:

- Марки стали с пределом прочности до 1700 N/mm2
- Аустенитные нержавеющие стали
- Сплавы на основе никеля
- Титан и сплавы из бронзы
- Сплошные заготовки среднего сечения

Преимущества:

Переменные зуб, изготовленный из стали HSS M51 (материал 1.3207) со специальной упрочненной формой, с положительным углом наклона и групповым разводом, обеспечивает оптимальное отделение стружки и низкий уровень вибрации при резе. Высокопрочное покрытие зубьев пилы с твердостью 69 HRC значительно повышает производительность при резке труднообрабатываемых сталей и сплавов.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K	
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K		K		

K = Переменный зуб

Артикул 544

Blizzard-Sprint

Безупречная резка сплошных заготовок большого сечения и труднообрабатываемых материалов.

Применение:

- Сплошные заготовки большого сечения
- Вязкие длинно стружечные материалы
- Нержавеющая сталь
- Титановые сплавы
- Сплавы на основе никеля и бронзы

Размеры		Переменный шаг			
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K*	K	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K
80 x 1,60	3 x 0,063	K		K	

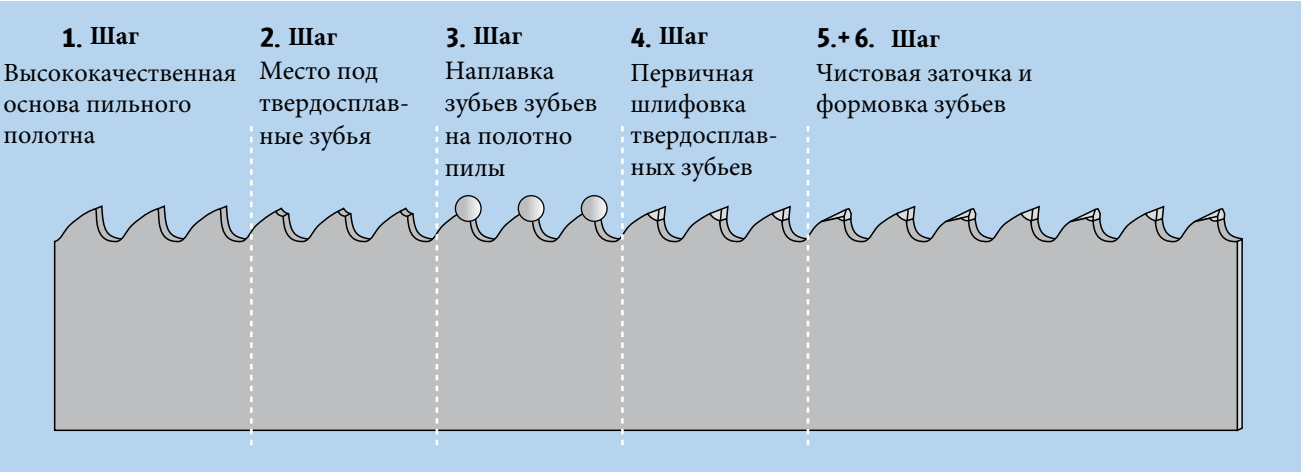
K = Переменный зуб со специальной геометрией * = Под заказ

Преимущества:

Прецизионно отшлифованные зубья пилы в сочетании с повышенной твердостью 68-69 HRC позволяет получить высококачественный рез труднообрабатываемого материала в минимальный срок. Положительный передний угол наклона с групповым разводом зубьев пилы обеспечивает гладкую и ровную поверхность реза.

Твердосплавные ленточные пилы

Технология производства:



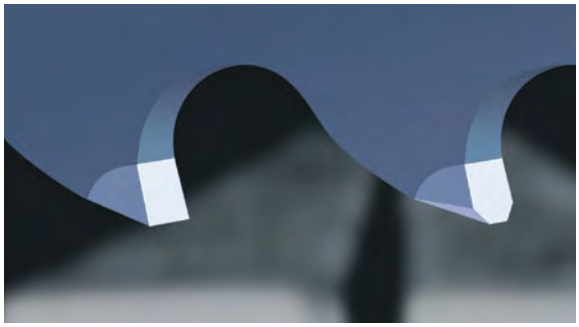
Упругость :
Несущее полотно твердосплавной пилы изготовлено из легированной улучшенной стали.

Высокая прочность:
Напайка сделана из специального твердого сплава.

Высококачественная наплавка:
Уникальная технология напайки твердого сплава на полотно пилы.

Геометрия пилы

Одной из последних разработок в производственной программе компании ARNTZ являются высокотехнологические твердосплавные ленточные пилы. Наплавляемые специальным методом твердосплавные напайки имеют определенную чередующуюся геометрию, что позволяет получить оптимальную отбор стружки и высокую производительность. Различающаяся геометрия зуба твердосплавных ленточных пил ARNTZ позволяет получить чистый и гладкий срез без вибрации.



Правильность использования:

Для достижения максимальной производительности твердосплавных ленточных пил ARNTZ, инструмент необходимо использовать на специализированном оборудовании.

Артикул 620

TC-Black-Line

Твердосплавные ленточные пилы с трехуровневой геометрией напайки

Резка стальных сплошных заготовок.

Применение:

- Титан
- Нержавеющая сталь
- Сплавы на основе никеля
- Жаропрочные стали
- Труднообрабатываемые сплавы
- Сплошные заготовки среднего и большого сечения

Преимущества:

Твердосплавная напайка наплавляется по уникальной технологии. Трехуровневая геометрия зубьев позволяет достичь максимальной производительности при отсутствии вибрации в процессе реза.

Размеры		Переменный шаг					
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				K	H	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K		K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K		

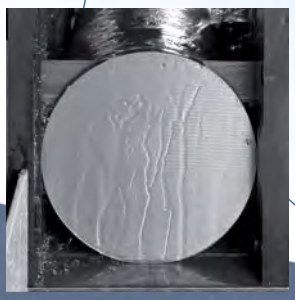
K = Переменный зуб H = Положительный передний угол

Артикул 622

TC-Black-Line-S NEW!

Твердосплавные ленточные пилы с разводом и специальной геометрией зуба.

Резка труднообрабатываемых материалов.



Применение:

- Титановые сплавы
- Нержавеющая сталь
- Специальные сплавы
- Металлы с высоким остаточным напряжением
- Труднообрабатываемые неметаллы и графит

Преимущества:

Твердосплавные ленточные пилы с разводом и специальной геометрией зуба обеспечивают высокий результат и ресурс пилы в сочетании с низкой вибрацией при резе без закусывания.

Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	1,4/2	2/3
27 x 0,90	1 x 0,035		K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	

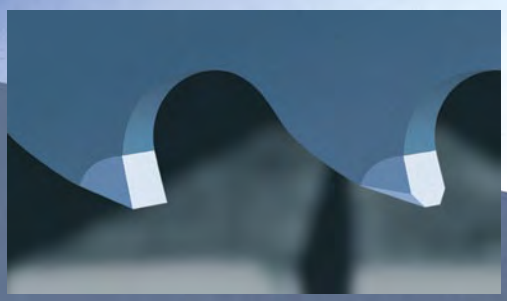
K = Переменный зуб

Артикул 630

TC-Red-Line

Твердосплавные ленточные пилы с трехуровневой геометрией напайки

Резка труднообрабатываемых цветных металлов и легких сплавов.



Применение:

- Алюминий и его сплавы
- Сплавы на основе алюминия и бронзы
- Медь и ее сплавы
- Латунь
- Литье из алюминия и магния

Преимущества:

Твердосплавная напайка наплавляется по уникальной технологии. Трехуровневая геометрия зубьев позволяет достичь максимальной производительности при отсутствии вибрации в процессе реза.

Размеры		Переменный шаг					
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				K	H	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K		K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K		

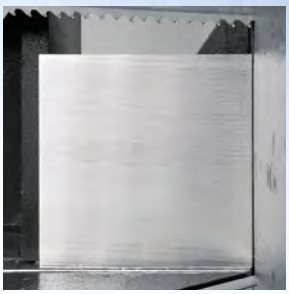
K = Переменный зуб H = Положительный передний угол

Артикул 640

VC-Blue-Line NEW!

Твердосплавные ленточные пилы со специальной геометрией зуба.

Резка цветных металлов и графита



Применение:

- Алюминиевые сплавы
- Сплавы на основе алюминия и бронзы
- Сплавы на основе меди
- Литье из алюминия и магния
- Графит

Преимущества:

Чередующая геометрия зуба твердосплавной пилы позволяет достичь максимальной производительности, ресурса и чистоты реза без вибрации и шума.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90	3/4 x 0,035				H	
27 x 0,90	1 x 0,035			K		
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K		
54 x 1,30	2 x 0,050			K		
54 x 1,60	2 x 0,063		K			
80 x 1,60	3 x 0,063	K				

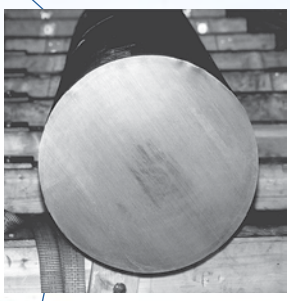
K = Переменный зуб H = Положительный передний угол

Артикул 650

VC-Silver-Line

Твердосплавные ленточные пилы с многоуровневой геометрией напайки

Резка высокопрочных сталей и труднообрабатываемых материалов.



Применение:

- Сплошные заготовки среднего и большого сечения
- Нержавеющая сталь
- Специальные сплавы
- Жаропрочная сталь
- Горячекатаная сталь
- Холоднокатаная сталь
- Легированные стали с пределом прочности до 1900 N/mm²
- Сплавы на основе алюминия и кремния
- Сплавы на основе меди и никеля
- Титан
- Цирконий

Преимущества:

Многоуровневая геометрия зуба с высокоточной шлифовкой обеспечивает высокую скорость реза без вибраций и стабильный ресурс пилы.

Размеры		Переменный шаг				
mm	inch	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	K	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K	
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K	
80 x 1,60	3 x 0,063	K		K		

K = Переменный зуб

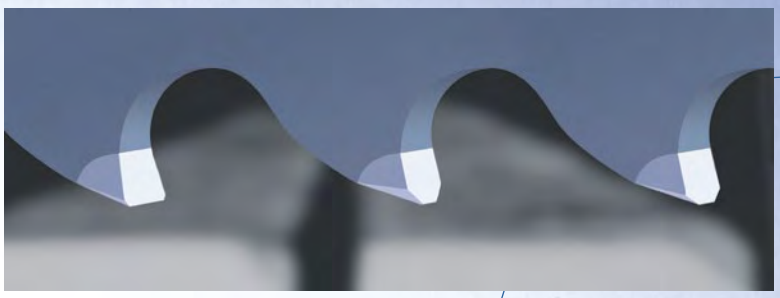
Patent-Nr. 102 53 711

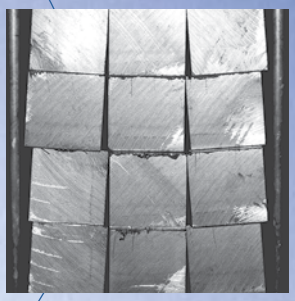
Артикул 651

VC-Silver-Line-N

Твердосплавные ленточные пилы с многоуровневой геометрией напайки и отрицательным углом наклона зуба.

For cutting hardened materials.





Применение:

- Материалы, подвергнутые индукционному закаливанию
- Материалы, подвергнутые поверхностному закаливанию
- Закаленные стали с твердостью до 62 HRC
- Стали с высоким содержанием марганца
- Стали с высоким содержанием хрома

Размеры		Переменный шаг	
mm	inch	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	

K = Переменный зуб

Patent-Nr. 102 53 711

Артикул 710, 711, 712

Dia-Navy-Line

Ленточные пилы с алмазным покрытием

Применение:

- Кремний
- Керамика
- Мрамор и гранит
- Карбид кремния
- Твердый сплав

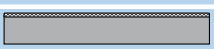
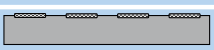
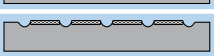
Преимущества:

Пильное полотно с алмазным покрытием (твердость до 9000HV) нанесенное гальваническим методом позволяет резать материалы различной твердости. Заготовки малых размеров режутся полотном с непрерывным алмазным покрытием, крупные заготовки рекомендуют резать полотном с чередующим алмазным покрытием.

ARNTZ Dia-Navy-Line возможны со следующими параметрами	
Тип покрытия	Зернистость
D 91	170 / 200
D 107	140 / 170
D 126	120 / 140
D 151	100 / 120
D 181	80 / 100
D 252	60 / 80

Размеры	
mm	inch
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,90	3/4 x 0,035
25 x 0,70	1 x 0,028
35 x 0,90	1 1/4 x 0,035
41 x 0,50	1 1/2 x 0,020
41 x 0,90	1 1/2 x 0,035
50 x 0,90	2 x 0,035

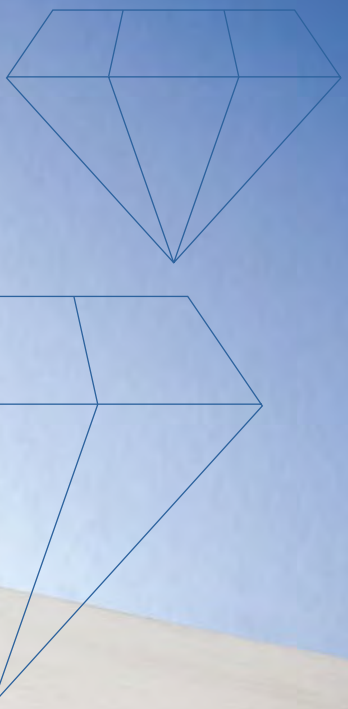
Ленточные пилы с алмазным покрытием поставляются сваренными в кольцо под размер оборудования. Рекомендуемая скорость резания 500- 3000 м/мин

Возможное исполнение		
Артикул 710	Непрерывная кромка	
Артикул7 11	Сегментная кромка	
Артикул 712	Чередующая кромка	

Артикул 720, 721, 722

Dia-Yellow-Line

Ленточные пилы с алмазным покрытием.



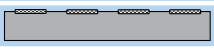
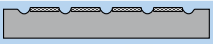
Применение:

- Стекло/ Кварц
- Асбест
- Стекловата и волокно из карбона
- Графит, кремний, Карбид кремния
- Мрамор и гранит, силикатный камень

Размеры	
mm	inch
10 x 0,50	3/8 x 0,020
13 x 0,50	1/2 x 0,020
16 x 0,50	5/8 x 0,020
20 x 0,50	3/4 x 0,020
20 x 0,90	3/4 x 0,035
25 x 0,70	1 x 0,028
35 x 0,90	1 1/4 x 0,035
41 x 0,50	1 1/2 x 0,020
41 x 0,90	1 1/2 x 0,035
50 x 0,90	2 x 0,035

Ленточные пилы с алмазным покрытием поставляются сваренными в кольцо под размер оборудования.
Рекомендуемая скорость резания 500- 3000 м/мин

ARNTZ Dia-Navy-Line возможны со следующими параметрами	
Тип покрытия	Зернистость
D 301	50 / 60
D 356	45 / 50
D 427	40 / 50
D 601	30 / 35
D 852	20 / 30

Возможное исполнение		
Артикул 710	Непрерывная кромка	
Артикул7 11	Сегментная кромка	
Артикул 712	Чередующая кромка	

Ленточные пилы Flex back и Hard back

Артикул 100

CS-1

Flex back

Размеры		Tooth per inch									
mm	inch	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H		H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H	N	H	N		N	N	N	N	
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N		N		N	N	N		

N = передний угол 0 H = Положительный передний угол 10

Артикул 110

CS-2-Plus

Hard back

Размеры		Tooth per inch									
mm	inch	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H	N	H	N	N	N	N	N
8 x 0,65	5/16 x 0,025			H	N	H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H		H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H		H		H		N	N	N	N
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H	N	H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N	H	N	H	N	N	N		

N = передний угол 0 H = Положительный передний угол 10

Дополнительное оборудование

Щетки для снятия стружки

Высококачественные щетки со стальной и нейлоновой проволокой, удаляющие стружку с ленточной пилы, являются залогом долговечности пилы.

Тензометр

Неправильное натяжение ленточной пилы может стать причиной некачественного реза и преждевременного износа пильного инструмента. Натяжение необходимо проверять каждый раз перед началом работы. Диапазон измерений составляет от 0 до 4500 кг/см2. Наши специалисты предоставляют техническую консультацию по выбору и контролю натяжения пилы.

Рефрактометр

Правильная концентрация СОЖ необходима для получения оптимальной стойкости пилы. Для проверки состава смеси рекомендуется использовать рефрактометр.

Обкатка ленточных пил: для повышения ресурса.

Для увеличения срока службы ленточной пилы рекомендуется до начала полноценной работы производить обкатку инструмента. Преждевременная нагрузка на пилу может привести к сколам и микротрещинам в вершинах зубьев. Чрезмерная первоначальная подача неприемлема. Агрессивная врезка приводит к преждевременному сколу зубьев. Грамотная зарезка обеспечит плавное закругление режущих кромок.

Биметаллические пилы

При сечении 300-500 см2 рекомендуется уменьшить скорость подачи полотна вдвое от рекомендуемой скорости резания (См. табл. «Технические рекомендации»). Через определенное время зарезания пилы в заготовку подача постепенно увеличивается до предусмотренного значения. Если в начале процесса резки появляются вибрация и шум, установленную скорость резания незначительно корректируют.

Твердосплавные пилы

В начале процесса резки (первые 30 мин) рекомендуются следующие параметры

Диаметр заготовки менее 600мм	Скорость	= 30 m/min
	Подача	= 5 mm/min
Диаметр заготовки более 600мм	Скорость	= 25 m/min
	Подача	= 3 mm/min

Только в том случае, если пила работает без вибрации и шума, скорость и подача может постепенно увеличиваться до максимального значения. Пила работает в оптимальном режиме, пока не возникает слышимая вибрация полотна.

Технические рекомендации

Биметаллические пилы

Материал	Маркировка DIN	Номер материала	Скорость резания м/мин	СОЖ	
			Bi-Metal	Масло	Эмульсия
Конструкционная сталь	St 37 – 2 St 50 – 2 St 60 – 2	1.0037 1.0050 1.0060	80-100 60-85 50-70		x x x
Строительная сталь	C 10 14 NiCr 14 21 NiCrMo 2 16 MnCr 5	1.0301 1.5752 1.6523 1.7131	80-100 40-55 50-60 40-60	x x x x	
Автоматная сталь	9 S 20 45 S 20	1.0711 1.0727	80-120 80-120		x x
Высоколегированная сталь	C 45 40 Mn 4 36 NiCr 6 34 CrNiMo 6 42 CrMo 4	1.0503 1.1157 1.5710 1.6582 1.7225	60-70 60-70 60-70 50-65 50-65		x x x x x
Шарикоподшипниковая сталь	100 Cr 6 100 CrMn 6	1.3505 1.3520	35-50 35-50		x x
Пружинная сталь	65 Si 7 50 CrV 4	1.5028 1.8159	45-60 45-60		x x
Низколегированная сталь	C 125 W C 75 W	1.1663 1.1750	40-60 40-60		x x
Холоднокатаная инструментальная сталь	125 Cr 1 X 210 Cr 12 X 155 CrVMo 12 1 X 42 Cr 13 X 165 CrV 12 100 CrMo 5 X 32 CrMoV 3 3 45 WCrV 7	1.2002 1.2080 1.2379 1.2083 1.2201 1.2303 1.2365 1.2542	40-50 30-40 30-40 35-45 30-45 30-50 45-60 40-50	x x сухо x x x x x	x x x x x x x
Горячекатаная инструментальная сталь	56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	x	x
Быстрорежущая сталь	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5) S 2-10-1-8 (M 42) S 6-5-2 (DMo5)	1.3243 1.3247 1.3343	35-45 35-45 35-45		x x x
Сталь для изготов. клапанов	X 45 CrSi 9 3 X 45 CrNiW 18 9	1.4718 1.4873	30-45 30-40	x x	x x
Жаропрочная сталь	X 20 CrMoV 12 1 X 5 NiCrTi 26 15	1.4922 1.4980	10-30 10-30	x x	x x
Тугоплавкая сталь	X 10 CrSi 6 X 10 CrAl 18 X 15 CrNiSi 25 20	1.4712 1.4742 1.4841	15-25 15-25 15-25	x x x	x x x
Нержавеющая сталь	X 5 CrNi 18 10 (V2A) X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (V4A)	1.4301 1.4571	30-40 30-40	x x	x x
Стальное литье	GS-38 GS-60	1.0420 1.0558	40-60 40-60		x x
Чугун	GG-15 GG-30 GGG-50 GTW-40 GTS-65	0.6015 0.6030 0.7050 0.8040 0.8165	30-60 30-60 30-60 30-60 30-60	сухо сухо сухо сухо сухо	
Медь	KE-Cu Elektrolyt-Copper	2.0050	100-400 100-400	x x	x x
Латунь (сплав меди и цинка)	CuZn 10 CuZn 31 Si 1	2.0230 2.0490	100-400 100-400		x x
Алюминиевая бронза	CuAl 8 CuAl 10 Fe 3 Mn 2	2.0920 2.0936	35-50 35-50		x x
Бронза (сплав меди и олова)	CuSn 6 CuSn 6 Zn 6	2.1020 2.1080	80-150 80-150		x x
Сплав меди, олова и цинка	CuSn 10 Zn CuSn 5 ZnPb	2.1086 2.1096	50-100 50-100		x x
Сплавы с добавлением никеля	NiCr 20 TiAl NiCr 22 FeMo	2.4631 2.4972	10-25 10-25	x x	x x
Алюминий и сплавы	Al 99.5 AlMgSiPb G-AlSi 5 Mg	3.0255 3.0615 3.2341	80-800 80-800 80-800		x x x
Титан и сплавы	Ti Grade 1 TiAl 6 V 4	3.7025 3.7164	10-20 10-20	x x	x x
Термопластичные полимеры	PVC Teflon, Hostalen		100-400 100-400	сухо сухо	
Текстолит	Resitex Novotex		50-300 50-300	сухо сухо	

Твердосплавные пилы — Для стальных материалов

Материал	Маркировка DIN	Номер материала	Скорость резания	Рекомендуемый шаг зуба Поперечное сечение			
			V_c (m/min)	75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	≥ 540 mm
Конструкционная сталь	St 37/42	1.0037/1.0042	100-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	St 52/60	1.0050/1.0060	90-120	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Строительная сталь	C10/C15	1.0301/1.0401	110-140	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	16 MnCr 5	1.7131	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	20 CrMo 5	1.7264	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	21 NiCrMo 2	1.6523	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Нитратные стали	34 CrAlNi 7	1.8550	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	34 CrAlMo 5	1.8507	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Автоматная сталь	9 S 20	1.0711	100-160	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Высоколегированная сталь	C 35/45	1.0501/1.0503	90-120	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	42 CrMo 4	1.7225	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	34 CrNiMo 6	1.6582	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Шарикоподшипниковая сталь	100 Cr 6	1.3505	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	100 CrMo 7 3	1.3536	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Пружинная сталь	65 Si 7	1.5028	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	50 CrV 4	1.8159	65-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Низколегированная сталь	C 125 W	1.1663	65-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	C 80 W 1	1.1525	70-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Холоднокатаная инструментальная сталь	125 Cr 1	1.2002	65-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 210 Cr 12	1.2080	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 155 CrVMO 12 1	1.2379	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	90 MnCrV 8	1.2842	45-55	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Горячекатаная инструментальная сталь	40 CrMnMo 7	1.2311	70-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	56 NiCrMoV 7	1.2714	50-70	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	40 CrMnNiMo 8 6 4	1.2738	35-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Быстрорежущая сталь	S 6-5-2	1.3343	50-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 3-3-2	1.3333	55-65	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 2-10-1-8	1.3247	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 10-4-3-10	1.3207	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 18-0-1	1.3355	45-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Нержавеющая сталь	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 6CrNiMoTi 17 12.2	1.4571	65-75	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 20 Cr 13	1.4021	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Сталь для изготов. клапанов	X 45 CrSi 9 3	1.4718	50-60	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	40-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Жаропрочная сталь	X 12 CrCoNi 21 20	1.4971	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 20 CrMoWV 12 1	1.4935	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Тугоплавкая сталь	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 12 NiCrSi 36 16	1.4864	30-40	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Специальные сплавы	NiCr 19 NbMo	2.4668	20-30	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiMo 30	2.4810	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiCr 13 Mo 6 Ti 3	2.4662	20-30	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiCo 20 Cr 20 MoTi	2.4650	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 8 CrNiAlTi 20 20	1.4847	22-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Упругие стали							
1000 - 1200 N/mm²			35-50	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
1200 - 1400 N/mm²			30-45	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
1400 - 1600 N/mm²			25-35	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Закаленные стали							
50 HRC			15-20	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
55 HRC			10-15	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
60 HRC			8-12	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Стальное литье	GS-38	1.0420	70-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	GS-60	1.0558	60-85	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Чугун	GG-30	0.6030	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	GGG-50	0.7050	55-75	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K

Твердосплавные пилы — Для легких металлов

Материал	Маркировка DIN	Номер материала	Скорость резания	Рекомендуемый шаг зуба Поперечное сечение			
			V_c (m/min)	75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	≥ 540 mm
Алюминий и сплавы	Al 99,5	3.0255	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 1	3.3315	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 3	3.3535	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 4.5Mn	3.3547	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMgSi 1	3.2315	менее 3000 m/min.	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Медь	KE-Cu	2.0050	100-200	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	E-Cu	2.0060	100-200	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Сплав меди, олова и цинка	CuZn 39 Pb 3	2.0401	150-250	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	VuZn 31 Si	2.0230	150-250	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Бронза	CuSn 6	2.1020	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Латунь	CuSn 5 ZnPb	2.1096	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuSn 10 Zn	2.1086	90-130	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Сплав алюминия и бронзы	CuAl 8	2.0920	60-80	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuAl 8 Fe 38	2.0920.60	52-65	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966	50-70	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Титан и сплавы	Ti Grade 1	3.7025	80-100	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	TiAl 6 V 4	3.7164	60-90	3/4 K	3 ZpZ 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K

Head office

Arntz

GmbH + Co. KG
Lenneper Straße 35
42855 Remscheid
GERMANY

Phone +49(0)2191.9986 – 01
Fax +49(0)2191.9986 – 199
info@arntz.de
www.arntz.de

Arntz

Sägetechnik GmbH
Industriering 12
04626 Schmölln
GERMANY

Phone +49(0)34491.353 – 0
Fax +49(0)34491.353 – 50

sln@arntz.de
www.arntz.de

Arntz

Nederland B.V.
Televisieweg 35
1322 AJ Almere
NETHERLANDS

Phone +31(0)36.5365483
Fax +31(0)36.5364558

info@arntz-nl.com
www.arntz.de

Arntz

320 International Circle
Summerville, SC 29483
USA

Phone +1 843.873 – 7850
Fax +1 843.873 – 7890
Toll-free +1 800.845 – 3816

sales@arntz-usa.com
www.arntz.us

www.arntz.de

TÜVRheinland ZERTIFIZIERT
Management System
ISO 9001:2008
www.tuv.com
ID 9108620880

Specifications subject to change without notice.

EN/09/2014