

Пили для металу „сухий різ”

промислова серія



226

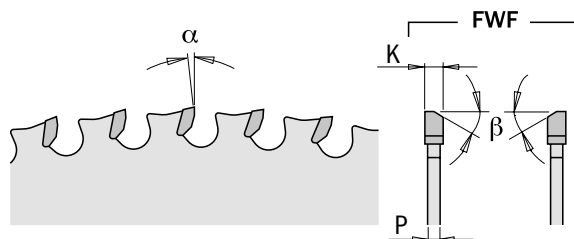
ПРИЗНАЧЕННЯ: Розкрій листового металу, сендвіч-панелей; нарізка труб, профілів.

ОБЛАДНАННЯ: Ручні дискові пили, торцювальні пили.

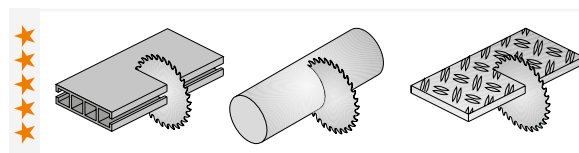
МАТЕРІАЛ: Металеві матеріали, конструкційна сталь.

УВАГА: Не рекомендується застосування лубрикантів.

Не рекомендується для кольорових металів, деревини, скла, пластику.



ISO:	K30
HV10:	1.520
N/MM²:	2.300



УВАГА: При виборі правильної пили слід враховувати параметри, з якими вона повинна працювати, особливо це відноситься до швидкості обертання (RPM).
 Max RPM це максимальна швидкість, при якій пила виконує свою задачу, однак це призводить до набагато меншого терміну служби і гіршої якості обробки.
 Рекомендована RPM, в свою чергу, визначає такі параметри роботи, при яких якість краща, а термін служби довший (максимальна продуктивність).

D мм	F мм	Додаткові отвори	RPM рекоменд.	Z	K мм	P мм	α	β	АРТИКУЛ
136,5*	10		5500	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.030.05
136,5*	20		5500	30	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.030.05H
160	20	2/6/32	4700	30	2,0	1,6	0°	8° FWF	226.030.06H
165	15,87<>		4600	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.036.06
165	20	2/6/32	4600	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.036.06H
165	30		4600	36	1,5	1,2	0°	8° FWF	226.036.06M
184	15,87<>		4100	48	2,0	1,6	0°	8° FWF	226.048.07
190	30	2/7/42	4000	40	2,0	1,6	0°	8° FWF	226.040.07M
210	15,87<>		3600	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08
210	30	2/7/42	3600	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.08M
216	30	2/7/42	3500	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.047.09M
235	30	2/7/42	3200	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.09M
254	15,87		3000	48	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.048.10
254	15,87		3000	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10
254**	30	COMBI3	3000	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.10M
305	25,4		2500	60	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.060.12
305	25,4		2500	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12
305**	30	COMBI3	2500	80	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.080.12M
355	25,4		2100	72	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.072.14
355	25,4		2100	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14
355**	30	COMBI3	2100	90	2,2	1,8	0°	8° FWF	226.090.14M

*Немалолушні

**Продаються в картонних упаковках