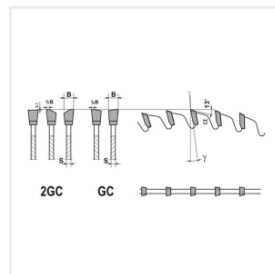
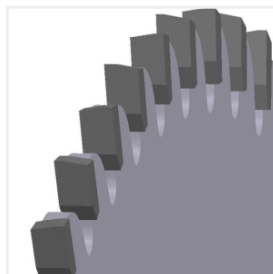
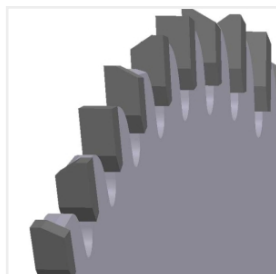


PS810

Пилы STEEL-TECH для резки стальных профилей



Черты - польза

специальный вид твердого сплава с повышенным содержанием кобальта и повышенной твердостью гарантирует значительное повышение ударной вязкости, что защищает зубья от повреждения при резке стальных деталей спроектированная геометрия лезвия дает возможность получить долгий срок эксплуатации инструмента и гарантирует высокую точность резки соответствующим образом изготовленный диск после термообработки это повышенная жесткость пилы в течение процесса резки внедрение технологии резки стальных деталей торцовочными пилами с твердосплавными напайками вместо ранее использованной технологии резки заточными кругами, значительно улучшает условия охраны труда (уменьшает запыленность и шум) и позволяет получить поверхность свободную от заусенцев и пригаров диапазон приспособлен к большинству электроинструментов на рынке возможность изготовить пилы большим наружным диаметром

применение

резка холоднокатаных стальных профилей из конструкционной, легированной возможность резки сэндвич панелей диапазоном диаметра пил

250мм - 355мм

применяются на распиловочных / торцовочных станках приспособленных для резки стали (при соответствующих параметрах / скорости вращения) используя пилы для резки стали следует помнить об оптимальных параметрах обработки: 1 050 - 1 900 об/мин - в зависимости от диаметра пилы рекомендуется скорости вращения дисков: 200мм (1 500 - 1 900 об/мин), 250мм (1 450 - 1 850 об/мин), 260мм (1 450 - 1 850 об/мин), 305мм (1 250 - 1 600 об/мин), 355мм (1 050 - 1 350 об/мин) для получения наилучших поверхностей и с учетом безопасного процесса резки необходимо использовать правильное давление - такую обрабатываемую деталь/элемент следует зафиксировать в креплении, например, в прижимном зажиме или на верстаке

Каталог	Индекс	Ø D [мм] наружный диаметр	Ø d [мм] диаметр отверстия	B [мм] рез	S [мм] толщина диска	Z кол-во зубьев	ге-тра зуба	угол рас- вки °	Е.м.
●	PS810-0200-0003	0200	30	2,4	1,8	64	GC	5	szt.
●	PS810-0200-0008	0200	30	2,2	1,6	100	GC	-5	szt.
●	PS810-0250-0004	0250	30	3,2	2,5	80	GC	5	szt.
○	PS810-0250-0007	0250	30	2,4	1,6	100	GC	5	szt.
○	PS810-0260-0003	0260	30	2,2	1,8	80	GC	5	szt.
●	PS810-0260-0001	0260	30	2,5	2,0	100	GC	5	szt.
●	PS810-0305-0013	0305	25,4	2,5	2,0	80	GC	10	szt.
●	PS810-0305-0014	0305	30	2,5	2,0	80	GC	10	szt.
●	PS810-0355-0007	0355	25,4	2,2	1,8	90	2GC	10	szt.
○	PS810-0355-0001	0355	25,4	2,2	1,8	90	GC	10	szt.
●	PS810-0355-0012	0355	30	2,2	1,8	90	2GC	10	szt.

инфо:

-пила PS810-0355-0001 имеет поводковые отверстия: 4x11,5 / 55 - одно отверстие на 11,5 мм с дополнительным смещением от оси

Условные обозначения:

- изделия на заказ - минимальное количество на заказ в соответствии с индивидуальными договоренностями

для скачивания

[TechInfo_PS_rus.pdf](#)

[UserManual_PS_GLOBUS_rus.pdf](#)

связанные продукты

[Пилы STEEL-TECH Electro для ручных циркулярных пил](#)



[Пилы COOL CUT для распиловки стали и цветных металлов](#)



[Фрезы HSS для распиловки штапика](#)

