



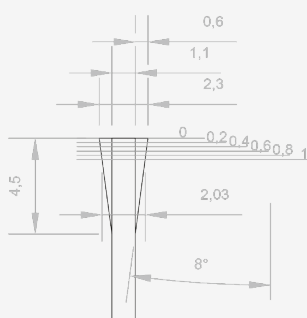
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
<b>Stal / Twardość części nośnej:</b> Q SX / 440-460 HV	<b>Napężenie piły:</b> zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
<b>Ząb / Twardość zęba:</b> hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	<b>Posuw:</b> do 30 m/min
<b>Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie):</b> 10 / 30	<b>Prędkość skrawania:</b> do 50 m/s
	<b>Czas pracy piły:</b> do 4 godzin między serwisami



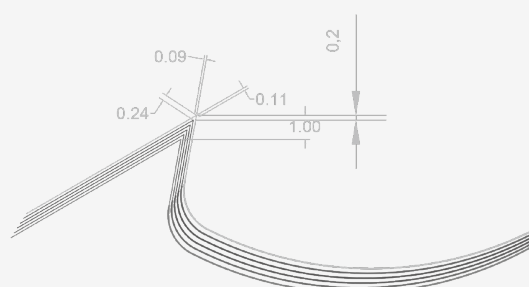
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)			PODZIAŁKA P (mm)
	1,0	1,1	1,15	22,22
32		✓		✓
35	✓	✓	✓	✓
40	✓	✓	✓	✓
50		✓		✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI

