ЗУБР

МЕТАЛЛОРЕЗ

Пильные диски по металлу и металлопрофилю

Специальные диски для пиления углеродистых сталей и металлопрофиля. Обеспечивают чистый рез, высокий ресурс и точность распила.

- Чистая кромка реза без наплывов
- Отсутствие искр во время резания



МЕТАЛЛОРЕЗ
Пильные диски по металлу и металлопрофилю

Для продольного, поперечного и углового распила металла, углеродистых сталей и металлопрофиля на циркулярных, торцовочных и станковых пилах.

- **Чистая кромка реза без наплывов**
- **Отсутствие искр во время резания**
- **Специальный микрозернистый твердый сплав и особая заточка** гарантируют высокий ресурс и качество получаемого реза
- **Закаленный корпус из высоколегированной стали 65Mn**
- **Автоматизированная высококачественная пайка** для надежного крепления зубьев
- **Автоматическая четырехсторонняя шлифовка зубьев** для максимально точной геометрии режущих элементов и чистого реза
- Компенсационные прорези исключают внутреннее напряжение и деформацию диска, возникающую при его нагреве во время эксплуатации





Арт. **36932-355-25.4-90**
совместим с отрезной пилой **ПОМ-355**



Упаковка: картонный конверт

Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Кол-во зубьев, шт.	Артикул
135	20	30	**36932-135-20-30**
150			**36932-150-20-30**
160			**36932-160-20-30**
165			**36932-165-20-30**
185	30	60	**36932-185-30-60**
190			**36932-190-30-60***
255			**36932-255-30-60**

Диаметр, мм	Посадочный диаметр, мм	Кол-во зубьев, шт.	Артикул
305	24.5	100	**36932-305-25.4-100**
		60	**36932-305-25.4-60**
		80	**36932-305-25.4-80**
355	24.5	90	**36932-355-25.4-90**

Применяются для продольного, поперечного и углового распила металла, сталей и металлопрофиля на циркулярных, торцовочных и станковых пилах.

МЕТАЛЛОРЕЗ
Рекомендации по применению

ВНИМАНИЕ!

- Перед снятием или установкой пильного диска, убедитесь в том, что инструмент выключен и отсоединен от источника тока.
- Перед работой проверьте диск на отсутствие на нем трещин или повреждений. Диск с трещинами или другими повреждениями следует немедленно заменить.
- Избегайте неудобных положений рук, т. к. при внезапном соскальзывании одна или обе руки могут оказаться рядом с пильным диском.
- Не пилите одновременно несколько заготовок. Будьте особенно внимательны при пилении больших или очень маленьких, неудобных заготовок. Используйте дополнительные опорные поверхности при пилении длинных заготовок, т. к. отпиленная часть заготовки по завершению пиления может опрокинуться с рабочего стола. При пилении профильных заготовок установите заготовку так, чтобы она не могла соскользнуть и заклинить пильный диск.
- Обязательно зафиксируйте обрабатываемую деталь надежно и правильно, чтобы исключить вибрации и смещение во время пиления. Например, уголок правильно располагать вершиной вверх. Если уголок положить на рабочий стол станка одной стороной, то возможна повышенная вибрация другой (вертикальной) стороны, что уменьшит срок службы диска.
- Перед включением убедитесь, что пильный диск не касается поверхности заготовки.
- Перед пилением запустите пилу на холостом ходу и проверьте пильный диск на возможное биение.
- Перед пилением подождите, пока пильный диск достигнет необходимой скорости вращения.
- Подача должна быть плавной и равномерной без ускорений. Необходимо полностью исключить ударные нагрузки. Между резами необходимо делать небольшой перерыв, чтобы избежать перегрева пильного диска.
- При работе необходимо следить за тем, чтобы скорость вращения пильного диска не падала более чем на 15–20%, чтобы двигатель не перегружался и пильный диск не заклинивало в пропиле.
- Запрещено прилагать чрезмерное усилие при резании, во избежание поломки электроинструмента.
- Станок не должен иметь повышенных вибраций и биений вала, обычно связанных с износом оборудования, так как при пилении стали вибрации приводят к преждевременному износу пильного диска.
- Пиление ржавого металла, нержавеющей стали, легированной стали, металлопроката сложных форм типа двутавров может привести к преждевременному износу диска.
- Во время длительной резки делайте перерывы, извлекая пильный диск из обрабатываемого материала во избежание перегрева и деформации.
- Для продления срока службы рекомендуется использовать смазочно-охлаждающую жидкость или метод дополнительного воздушного охлаждения зоны резания.

ВАЖНО!

Строго соблюдайте правила техники безопасности.

Используйте изделие только по его прямому назначению.

Пользователь должен работать в индивидуальных средствах защиты:

- защитных очках
- защитных наушниках
- средствах индивидуальной защиты органов дыхания
- защитных перчатках

Рекомендованные обороты/мин при пилении металла для линейки 36932 – МЕТАЛЛОРЕЗ

Артикул	Размер	Стальные листы		Стальной профиль			Трубы	Круг
		до 6 мм	до 10 мм	1.5–3.0 мм	3.0–4.5 мм	4.5–6.0 мм	1.5–2 мм	до 20 мм
36932-135-20-30	Ø 135 x 20 мм, 30T	4 200	3 900	4 200	3 900	3 700	3 900	3 600
36932-150-20-30	Ø 150 x 20 мм, 30T	3 600	3 300	3 600	3 300	3 100	3 300	3 000
36932-160-20-30	Ø 160 x 20 мм, 30T	3 000	2 700	3 000	2 700	2 500	2 700	2 400
36932-165-20-30	Ø 165 x 20 мм, 30T	2 900	2 600	2 900	2 600	2 400	2 600	2 300
36932-185-30-60	Ø 185 x 30 мм, 60T	2 500	2 400	2 500	2 400	2 200	2 400	1 900
36932-190-30-60*	Ø 190 x 30 мм, 60T	2 500	2 400	2 500	2 400	2 200	2 400	1 900
36932-255-30-60	Ø 255 x 30 мм, 60T	2 200	2 100	2 200	2 100	2 000	2 100	1 700
36932-305-25.4-100	Ø 305 x 25.4 мм, 100T	1 800	1 600	1 800	1 600	1 500	1 600	1 200
36932-305-25.4-60	Ø 305 x 25.4 мм, 60T	1 800	1 600	1 800	1 600	1 500	1 600	1 200
36932-305-25.4-80	Ø 305 x 25.4 мм, 80T	1 800	1 600	1 800	1 600	1 500	1 600	1 200
36932-355-25.4-90	Ø 355 x 25.4 мм, 90T	1 300	1 200	1 300	1 200	1 100	1 200	900