



# Ленточные пилы

**Wood-Mizer®**

*from forest to final form*

# Ленточные пилы

## История качества

Вскоре после того, как Wood-Mizer первым в мире начал выпуск мобильных распиловочных станков, стало очевидно, что качество ленточных пил тоже нуждается в улучшении. После неудачных попыток отыскать качественные пилы у других производителей, Wood-Mizer принял решение начать собственное производство пил.

Сегодня Wood-Mizer по-прежнему остается единственным в мире производителем ленточных станков, который также выпускает и инструмент – ленточные пилы. У нас работает команда высококлассных инженеров-исследователей, которые тщательно отбирают сталь для производства наших пил. Мы используем самое современное и инновационное оборудование, в том числе разработанный нами процесс заточки борозновыми дисками CBN и модернизированное управляемое компьютером устройство для разводки пил. Наша технология обеспечивает точность распила и более долгий срок службы каждой пилы Wood-Mizer.

Мы производим пилы в разных вариантах ширины, толщины и профиля, а также любой длины под заказ. В настоящее время выпускаются пилы трех типов под торговыми марками RazorTip, DoubleHard и SilverTip.

На производстве применяется тщательный контроль качества, соответствующий стандартам ISO9001:2000. Каждая пила, произведенная компанией Wood-Mizer, имеет персональный идентификационный номер (PIN), выбитый на пиле. Содержащаяся в этом номере информация позволяет фирме Wood-Mizer отслеживать качество пилы. Одновременно идентификационный номер гарантирует покупателям, что они приобрели оригинальное фирменное изделие.

Пилы Wood-Mizer поступают в продажу полностью подготовленными к работе: они сварены в кольцо, заточены и разведены согласно заводским стандартам на фирменном оборудовании с компьютерным управлением.






## Wood-Mizer **razorTIP**

STELLITE® BANDSAW BLADES

Представляем новые ленточные пилы RazorTip со стеллитовыми наконечниками, которые дольше остаются острыми при пилении твердых пород древесины. Стеллит – это литой твердый сплав на основе кобальта, из которого изготовлены наплавленные наконечники, по форме и толщине соответствующие профилю пилы Wood-Mizer. Стеллитовый сплав высоко устойчив, не подвержен износу, таким образом, пила RazorTip напиливает больше материала между процедурами заточки, что означает экономию времени, необходимого на замену пилы, и более продуктивное лесопиление. По своим свойствам стеллитовые пилы RazorTip занимают самое высокое положение в линейке пил Wood-Mizer.

Код пилы	Профиль	Толщина/ширина, мм
BS275	10/30	1,07 x 32
BS376	7/34	1,14 x 38
BS376	10/30	1,14 x 38

## Wood-Mizer **doubleHARD**

INDUSTRIAL BANDSAW BLADES

Эти пилы не случайно названы DoubleHard – «Двойная Твердость». Wood-Mizer использует тот же высококачественный стальной сплав, что и в пилах Professional, но подвергает каждый зуб пилы индукционному закаливанию, придавая ему двойную твердость и – двойную жизнь! Пилы DoubleHard прочные, не хрупкие, не выходят из строя преждевременно. Они универсальны и отлично распиливают практически любую древесину, включая мягкие и твердые породы, мерзлые и сухие бревна, а также стволы с большим количеством сучьев и смолы. Код пилы DoubleHard содержит литеры «IH», что означает «Induction Hardened» – закаленные зубья.

Код пилы	Профиль	Толщина/ширина, мм
B275IH	10/30	1,07 x 32
B27DIH	10/30	1,07 x 35
B278IH	10/30	1,07 x 50
B375IH	10/30	1,14 x 32
B375IH	9/29	1,14 x 32
B376IH	13/29	1,14 x 38
B376IH	10/30	1,14 x 38
B376IH	4/32	1,14 x 38
B376IH	7/34	1,14 x 38
B475IH	10/30	1,40 x 32
B476IH	13/29	1,40 x 38
B476IH	10/30	1,40 x 38
B476IH	4/32	1,40 x 38
B476IH	7/34	1,40 x 38
B576IH	13/29	1,27 x 38
B576IH	10/30	1,27 x 38

## Wood-Mizer **silverTIP**

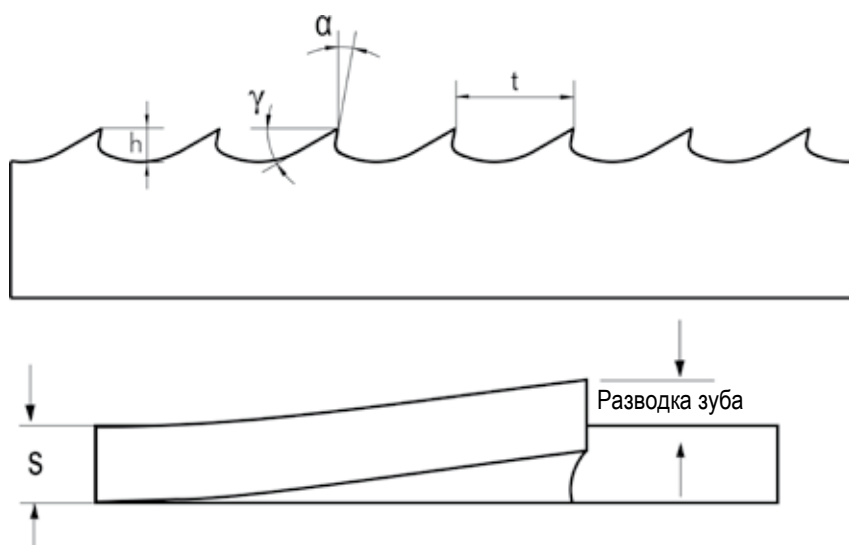
BANDSAW BLADES

Wood-Mizer разработал пилы для вторичной распиловки древесины, которые используются в многоголовочных станках MultiHead и ленточных делительных станках Single Head Resaw. Требования к данным пилам не столь высокие, потому что исходный материал для распила – не бревно, а брус. Ширина распила в этом случае меньше, древесина вободна от коры и грязи. Пилы серии SilverTip созданы для решения этих задач.

Мы используем стандартный стальной сплав, применяемый в деревообрабатывающей промышленности, а затем подвергаем каждый зуб индукционному закаливанию. Наша технология обеспечивает пилам SilverTip исключительно долгую жизнь. Код пилы SilverTip содержит литеры «IH74».

Код пилы	Профиль	Толщина/ширина, мм
B1735IH74	10/30	1.00 x 35
B178IH74	10/30	1.00 x 50
B275IH74	10/30	1.07 x 32
B27DIH74	10/30	1.07 x 35
B278IH74	10/30	1.07 x 50
B376IH74	10/30	1.14 x 38
B376IH74	4/32	1.14 x 38
B477IH74	13/29	1.40 x 45
B477IH74	10/30	1.40 x 45

## Параметры ленточных пил Wood-Mizer



- α** – Угол захвата
- h** – Высота зуба  
(Глубина пазуха)
- γ** – Задний угол
- t** – Шаг зуба
- s** – Толщина пилы

### Профиль зуба

Wood-Mizer выпускает пилы следующего профиля:

- 4/32 рекомендуется для сверхтвердой и мерзлой древесины
- 9/29 рекомендуется для твердой и мерзлой древесины
- 10/30 универсальный профиль, используемый при распиле мягкой и твердой древесины
- 13/29 увеличивает скорость пиления мягкой древесины
- 7/34 предназначен для пиления сверхтвердых тропических пород; рекомендуется использовать на станках с двигателями мощностью более 15кВт



По заказу Wood-Mizer выпускает ленточные пилы любой длины

### Что означает код пилы

<b>B</b>	<b>Как продается:</b> B – коробка пил (box)
<b>S</b>	<b>Как продается:</b> S = Стеллитовые пилы
<b>2</b>	<b>Толщина:</b> 1 = 1.00 мм 2 = 1.07 мм 3 = 1.14 мм 4 = 1.40 мм 5 = 1.27 мм
<b>7</b>	<b>Шаг зуба:</b> 7 = 22.2 мм
<b>5</b>	<b>Ширина:</b> 5 = 32 мм D = 35 мм 6 = 38 мм 7 = 45 мм 8 = 50 мм
<b>ИН741030</b>	<b>Материал:</b> ИН-Индукционно закаленный зуб 74-Тип материала 432 = Профиль пилы 4°/32° 929 = Профиль пилы 9°/29° 1030 = Профиль пилы 10°/30° 1329 = Профиль пилы 13°/29° 734 = Профиль пилы 7°/34°
<b>-401</b>	<b>Длина:</b> (измеряется в сантиметрах)
<b>-F10</b>	<b>Упаковка:</b> F-Плоская коробка S-Объемная коробка  8 штук в коробке 10 штук в коробке 15 штук в коробке 20 штук в коробке 30 штук в коробке



Воспользуйтесь услугой Re-Sharp, и Вы получите не только качественно заточенные пилы, но и сэкономите свое время

Наш сервис по подготовке инструмента занимается не только заточкой пил. Когда пила попадает в центр Re-Sharp, она заново проходит весь производственный процесс, на том же оборудовании, на котором она была изготовлена. Каждая пила затачивается с помощью сложной технологии CBN, затем проходит через компьютерный центр разводки пилы и – пила готова к работе.

Свяжитесь с представителем Wood-Mizer, чтобы узнать, работает ли в Вашем регионе центр подготовки инструмента Re-Sharp от фирмы Wood-Mizer.



Европейский центр по производству ленточных пил

### Рекомендуемая разводка зуба

		Мягкая древесина	Твердая древесина	Сверхтвердая и мерзлая древесина
<b>Угол захвата</b>		12.5° – 15°	10° – 12.5°	4° – 10°
<b>Высота зуба</b>		6.4 мм	4.8 мм – 6.4 мм	4.8 мм
<b>Разводка</b>	Толщина 1.07мм	0.021"– 0.023"	0.019"– 0.021"	0.016"– 0.018"
	Толщина 1.14мм	0.025"– 0.027"	0.023"– 0.025"	0.018"– 0.022"
	Толщина 1.27мм	0.027"– 0.029"	0.024"– 0.026"	0.019"– 0.023"
	Толщина 1.40мм	0.028"– 0.030"	0.025"– 0.027"	0.020"– 0.024"
<p>Завод выпускает пилы с углом захвата 4, 9, 10 или 13. Разводку пилы устанавливают с помощью разводного устройства Wood-Mizer.</p>				



# Стандартный комплект оборудования для подготовки ленточных пил

## Устройства для заточки и разводки пил

Комплект устройств, предлагаемых фирмой Wood-Mizer, позволит Вам самостоятельно затачивать и разводить ленточные пилы. Данное оборудование – не самое дешевое на рынке, однако оно сделано качественно, одготавливает пилы в соответствии с нашими высокими стандартами, снабжено технической документацией и сертифицировано согласно требованиям Вашей страны. Наши заточной и разводной станки сконструированы так, чтобы обеспечить наилучший баланс между ценой, отличными результатами и надежностью даже при напряженной работе.

## Очистка пил

Очистка пилы – это первый и важный шаг перед ее затачиванием и разводкой. Задача состоит в том, чтобы смыть смолу и опилки с поверхности пилы, что дает возможность тщательно проверить ее состояние и выявить микротрещины, которые должны быть удалены, чтобы в дальнейшем пила не порвалась.

## Заточной станок

Фирменные заточные станки Wood-Mizer снабжены 220В электродвигателем мощностью 0,18кВт и номинальной скоростью 2800 оборотов в минуту. Этот двигатель доказал свою надежность в жестких условиях, когда масло, абразивный материал и металлическая пыль легко разрушают двигатели других типов. Конструкция станка позволяет легко вставлять и снимать ленточную пилу. При установке пилы голова заточного станка поднимается вверх. Электрическая панель управления смонтирована в удобном для оператора положении. Предусмотрено специальное выхлопное отверстие, к которому можно подключить вентилятор для удаления газообразных отходов заточного процесса.



## Заточной борознозный диск CBN (5") 127 мм

Для стандартного заточного станка диаметр диска CBN составляет 5" или 127 мм. Профили дисков соответствуют профилям пил Wood-Mizer. В настоящее время ленточные пилы Wood-Mizer выпускаются в пяти вариантах профиля зуба:

- 4/32 рекомендуется для сверхтвердой и мерзлой древесины
- 9/29 рекомендуется для твердой и мерзлой древесины
- 10/30 универсальный профиль, используемый при распиле мягкой и твердой древесины
- 13/29 увеличивает скорость пиления мягкой древесины
- 7/34 предназначен для пиления сверхтвердых тропических пород; рекомендуется использовать на станках с двигателем мощностью более 15кВт



## Разводной станок

Рычаг разводного станка выполнен в виде вращающейся рукоятки, с которой оператору легко работать. Станок обеспечивает точную разводку зубьев пилы. В комплект станка входит стойка и направляющие, которые поддерживают пилу во время разводки. Угол наклона заточного устройства можно отрегулировать так, чтобы оператору было удобно считывать показания прибора. От того, насколько качественно выполнена разводка, зависит точность геометрических размеров пиломатериала.



# Комплект оборудования для организации сервисного центра по подготовке ленточных пил

## Промышленный заточной станок

Изначально данный станок был спроектирован для нужд промышленных лесопильных предприятий. Станок оборудован системой, которая позволяет легко устанавливать и снимать пилу. Электронный счетчик программируется на заточку определенного количества зубьев и автоматически останавливает процесс заточки после прохождения полного цикла.

Станок работает от двигателя мощностью 0,75 кВт, который вращает заточной борознозный диск CBN диаметром 8" или 203 мм

со скоростью 2820 об/мин. Все функции заточного станка контролируются с пульта управления. Кроме того, оператор имеет возможность следить за процессом через смотровое окно со светодиодной подсветкой.

Испытания, проведенные компанией Wood-Mizer, показали, что более мощный двигатель, увеличенный диаметр заточного диска и точная система подачи пилы удваивают скорость затачивания пилы по сравнению со стандартными заточными станками.



## Заточной диск CBN (8") 203 мм

Выпускается в пяти вариантах профиля:

- 4/32 рекомендуется для сверхтвердой и мерзлой древесины
- 9/29 рекомендуется для твердой и мерзлой древесины
- 10/30 универсальный профиль, используемый при распиле мягкой и твердой древесины
- 13/29 увеличивает скорость пиления мягкой древесины
- 7/34 предназначен для пиления сверхтвердых тропических пород; рекомендуется использовать на станках с двигателем мощностью более 15кВт

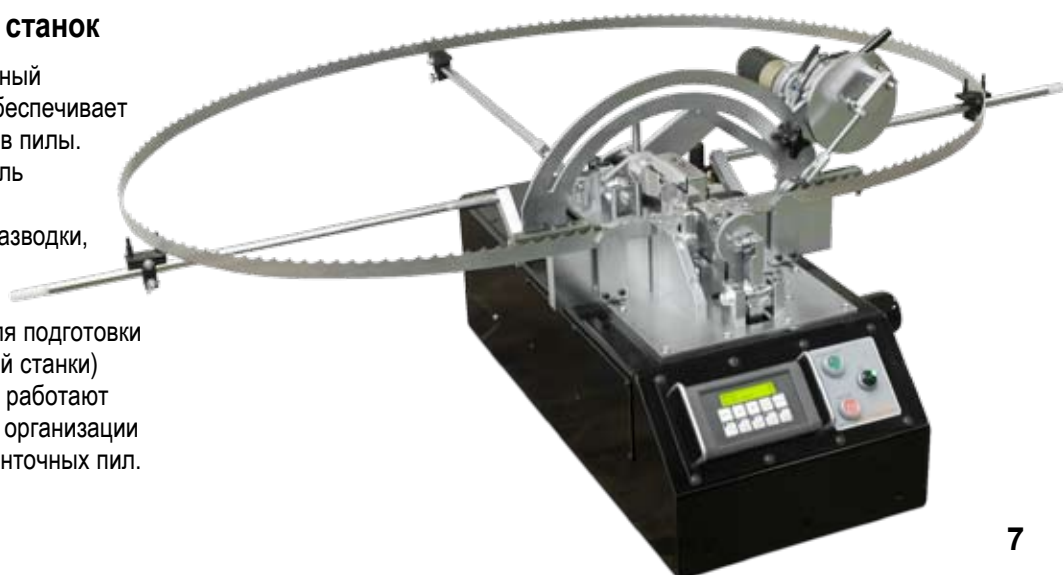


## Автоматический разводной станок

Промышленный компьютеризированный пневматический разводной станок обеспечивает наивысшую точность разводки зубьев пилы.

В станок встроена электронная панель управления, которая дает оператору информацию обо всех параметрах разводки, а также может производить диагностику разводки зубьев.

Промышленный комплект станков для подготовки ленточных пил (заточной и разводной станки) спроектирован для предприятий, где работают 3-5 ленточных пилорам, а также для организации сервисных центров по подготовке ленточных пил.



**European Headquarters and Manufacturing Facility**  
**Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.**  
**Nagórna 114, 62-600 Koźo, Poland**  
**tel.: +48 63 26 26 000 fax: +48 63 27 22 327**