



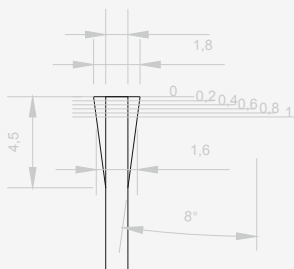
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: Qsx / 460-490 HV	Napężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10 / 30 9 / 29	Prędkość skrawania: do 50 m/s
	Czas pracy piły: do 4 godzin między serwisami



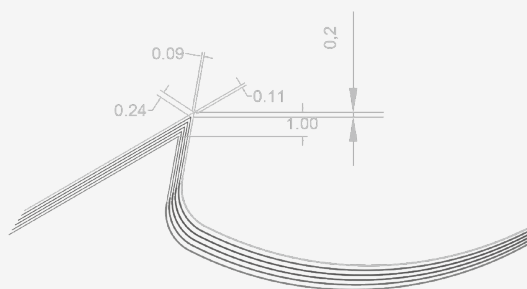
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)		PODZIAŁKA P (mm)		
	1,0	1,1	1,15	1,25	22,22
32		✓			✓
35	✓	✓	✓		✓
40	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓			✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI

