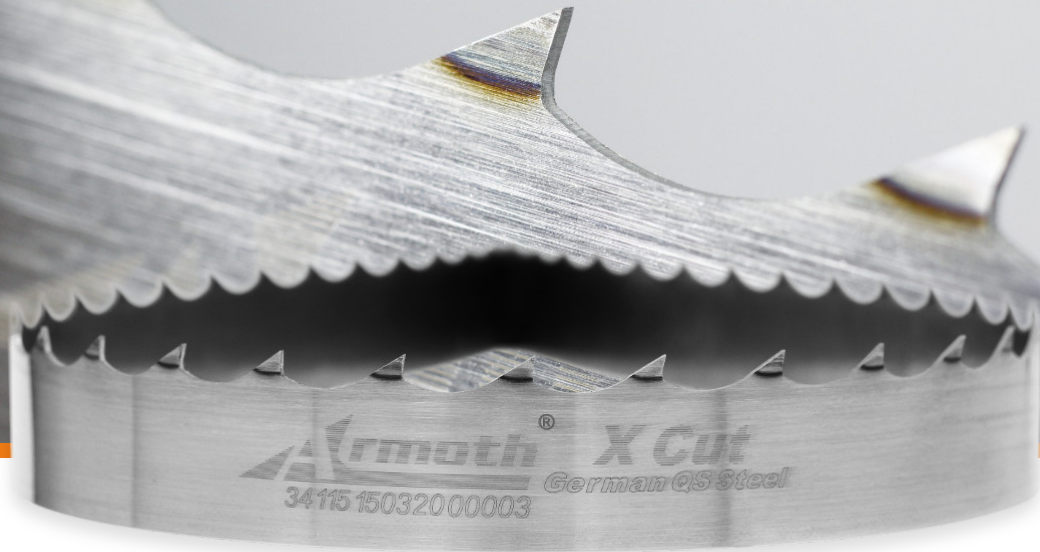


X-Cut



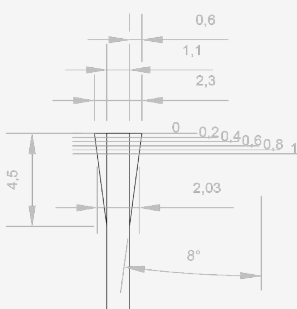
INFORMACJE TECHNICZNE	WARUNKI UŻYTKOWANIA
Stal / Twardość części nośnej: Q SX / 460-490 HV	Naprężenie piły: zgodnie z zaleceniami DTR producenta maszyny
Ząb / Twardość zęba: hartowanie indukcyjne / up to 750 HV	Posuw: do 30 m/min
Kąty ostrza (natarcie / przyłożenie): 10/30 9/29	Prędkość skrawania: do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



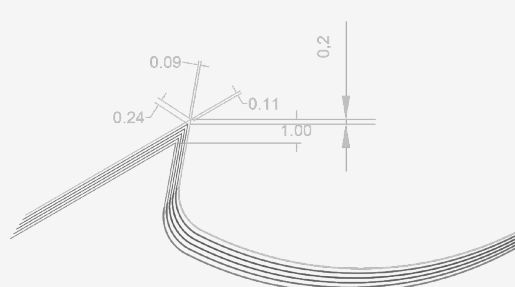
SZEROKOŚĆ H (mm)	GRUBOŚĆ T (mm)				PODZIAŁKA P (mm)
	1,0	1,1	1,15	1,25	
					22,22
32		✓	✓		✓
34	✓	✓	✓		✓
38	✓	✓	✓	✓	✓
50	✓	✓			✓

Istnieje możliwość wykonania piły według specyfikacji Klienta.

■ NOMINALNE OSTRZENIE (ZĄB)



■ NOMINALNE OSTRZENIE (DNO ZĘBA)



■ USTAWIENIE DNA PIŁY WZGLĘDEM ROLKI

