



соответствует толщине ( $D_{14.1}$ ) режущего элемента.

7. Пильное полотно по п.1 или 2, отличающееся тем, что на боковой поверхности (16.2) тела полотна выполнено по меньшей мере одно углубление (30.1) тела полотна, в которое входит выполненный на боковой поверхности (18.2) режущего элемента выступ (28.1) режущего элемента, и/или на боковой поверхности (18.2) режущего элемента выполнено по меньшей мере одно углубление (24.1) режущего элемента, в которое входит выполненный на боковой поверхности (16.2) тела полотна выступ (26.1) тела полотна.

8. Пильное полотно по п.7, отличающееся тем, что углубление (24.1) режущего элемента и/или углубление (30.1) тела полотна выполнено в виде канавки, прежде всего в виде сплошной кольцевой канавки.

9. Способ изготовления пильного полотна (10.1-10.7) из тела (12.1-12.7) полотна и по меньшей мере одного режущего элемента (14.1-14.25), включающий:

а) нанесение клея для образования клеевого соединения (17.1-17.3) на боковую поверхность (16.1-16.3) тела полотна в области периферийного края тела (12.1-12.7) полотна и/или на боковую поверхность (18.1-18.5) режущего элемента,

б) фиксацию по меньшей мере одного режущего элемента (14.1-14.25) на боковой поверхности (18.1-18.5) тела полотна, прежде всего посредством кольца или посредством пластины.

10. Способ по п.9, отличающийся тем, что клей наносят из клеевого картриджа с помощью сжатого воздуха.

RU 20121012101 20121012101 A

RU 20121012101 20121012101 A