

Индустриални
отрезни ленти

Fabrosor

fabrosor.de/bg

Геометрия К

M42 POSITIVE

Икономична лента за лентови триони за твърди материали

Приложение

Универсално приложение във всяка работилница

Ефективно намаляване на разходите за рязане

Масивни и дебелистенни материали

Лентови триони с въртяща се глава

Всички метали с якост на опън до 1000 Н/мм²

Характеристики

M42 режещ ръб

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „К“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане 40–1000 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)						
	0,75–1,25	1,0–1,5	1,4–2	2–3	3–4	4–6	5–8
20 × 0,90 мм					К-10	К-7	К-3
27 × 0,90 мм				К-10	К-10	К-7	К-3
34 × 1,10 мм				К-10	К-10	К-7	К-3
41 × 1,30 мм			К-10	К-10	К-10	К-7	К-3
54 × 1,60 мм	К-10	К-10	К-10	К-10	К-10	К-7	
67 × 1,60 мм	К-10	К-10	К-10	К-10	К-10		
80 × 1,60 мм	К-10	К-10					

Геометрия К

M42P POSITIVE

Универсален инструмент за малки и големи напречни сечения

Приложение

Промишлена употреба

Масивни и дебелистенни материали

Неръждаема и инструментална стомана

Единично, пластово и снопово рязане

Всички метали с якост на опън до 1000 Н/мм²

Характеристики

Прахово-металургична стомана M42P

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „К“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане 40–1000 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)						
	0,75–1,25	1,0–1,5	1,4–2	2–3	3–4	4–6	5–8
20 × 0,90 мм						К-7	К-3
27 × 0,90 мм				К-10	К-10	К-7	К-3
34 × 1,10 мм				К-10	К-10	К-7	К-3
41 × 1,30 мм			К-10	К-10	К-10	К-7	
54 × 1,60 мм	К-10	К-10	К-10	К-10	К-10	К-7	
67 × 1,60 мм	К-10	К-10	К-10	К-10	К-10		
80 × 1,60 мм	К-10	К-10					

Геометрия П

M42 PROFILE

Икономична лента за лентови триони за рязане на профили

Приложение

Ефективно намаляване на разходите за рязане

При трудни условия на работа

Тънкостенна неръждаема стомана

Конструкционни стоманени профили и греди

Всички метали с якост на опън до 1000 Н/мм²

Характеристики

M42 режещ ръб

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „P“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане до 350 мм

Размери на профила 30×3–350×80 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)						
	2-3	3-4	4-6	5-7	7-9	8-11	12-16
13 × 0,65 мм						P-7*	
20 × 0,90 мм			P-7*	P-7*	P-7*	P-7*	P-7*
27 × 0,90 мм		P-7	P-7	P-7	P-7*	P-7	P-7*
34 × 1,10 мм	P-7	P-7	P-7	P-7			
41 × 1,30 мм	P-7	P-7	P-7				
54 × 1,60 мм	P-7*	P-7	P-7				
67 × 1,60 мм	P-7*	P-7					

* Предлага се само заварено до необходимата дължина

Геометрия П

M42P PROFILE

Перфектната отрезна лента
за профили и тръби

Приложение

Единично, пластово и снопово рязане

Метални и стоманени профили и греди

Работилници и промишлена употреба

Идеалното за всички вибрационни разрези

Всички метали с якост на опън до 1000 Н/мм²

Характеристики

Прахово-металургична стомана M42P

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „P“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане 40–350 мм

Размери на профила 80×8–350×80 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)			
	2-3	3-4	4-6	5-7
27 × 0,90 мм		P-7	P-7	P-7
34 × 1,10 мм	P-7	P-7	P-7	
41 × 1,30 мм	P-7	P-7	P-7	
54 × 1,60 мм		P-7	P-7	
67 × 1,60 мм		P-7		

Геометрия С

M42 STANDARD

Универсална лента за лентови триони за всеки цех

Приложение

Идеална за ръчни лентови триони

Рязане на по-малки детайли

Тънкостенни профили и тръби

Ефективно намаляване на разходите за рязане

Всички метали с якост на опън до 1000 Н/мм²

Характеристики

M42 режещ ръб

Нулев наклон на зъбите „S“

Променлива или постоянна стъпка на зъбите

Дължина на рязане до 120 мм

Размери на профила 20×2–120×6 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)						
	6-10	8-12	10-14	14-18	4	6	14
13 × 0,65 мм	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0
20 × 0,90 мм	S-0	S-0	S-0				
27 × 0,90 мм	S-0	S-0	S-0				
34 × 1,10 мм	S-0	S-0					
41 × 1,30 мм	S-0						

Геометрия К

M51P POSITIVE

Идеалната лента за лентови триони за твърди материали

Приложение

Плътни материали

Ковани слитъци с люспи

Високолегиранни аустенитни материали

За постигане на дълъг експлоатационен живот

Всички метали с якост на опън до 1400 Н/мм²

Характеристики

Прахово-металургична стомана M51P

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „К“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане 40–1000 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)						
	0,85–1,30	1,0–1,5	1,4–2	2–3	3–4	4–6	5–8
27 × 0,90 мм				К-7	К-10	К-7	К-3
34 × 1,10 мм			К-10	К-10	К-10	К-7	К-3
41 × 1,30 мм			К-10	К-10	К-10	К-7	К-3
54 × 1,60 мм		К-12	К-10	К-10	К-10	К-7	
67 × 1,60 мм	К-10	К-12	К-10				
80 × 1,60 мм	К-10	К-12					



Геометрия K+

M42P PLUS

Мощна лента за лентови триони
за всички обичайни видове стомана

Приложение

Производители на големи стоманени детайли

Дистрибутори на стомана

Специални и твърди цветни сплави

За дълги разрези и повишена производителност

Всички метали с якост на опън до 1000 Н/мм²

Характеристики

Прахово-металургична стомана M42P

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „K+“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане 80–1400 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (ТРИ)				
	0,75–1,25	1,0–1,5	1,4–2	2–3	3–4
27 × 0,90 мм				K-13	K-13
34 × 1,10 мм				K-13	K-13
41 × 1,30 мм			K-13	K-13	K-13
54 × 1,60 мм		K-13	K-13	K-13	
67 × 1,60 мм		K-13	K-13		
80 × 1,60 мм	K-13	K-13			



Геометрия K+

M51P PLUS

Мощна лента за лентови триони
за твърди материали

Приложение

Големи цехове за рязане на метал

Дистрибутори на различни видове стомана

Високолегирани аустенитни материали

За дълги разрези и повишена производителност

Всички метали с якост на опън до 1500 Н/мм²

Характеристики

Прахово-металургична стомана M51P

Положителен наклонен ъгъл на зъбите „K+“

Променлива стъпка на зъбите

Дължина на рязане 80–1400 мм

ШИРИНА × ДЕБЕЛИНА	БРОЙ ЗЪБИ НА ИНЧ (TPI)				
	0,75–1,25	1,0–1,5	1,4–2	2–3	3–4
27 × 0,90 мм				K-13	K-13
34 × 1,10 мм				K-13	K-13
41 × 1,30 мм			K-13	K-13	K-13
54 × 1,60 мм		K-13	K-13	K-13	
67 × 1,60 мм		K-13	K-13		
80 × 1,60 мм	K-13	K-13			

КАК ДА ИЗБЕРЕМ ОСТРИЕ

Материалът на режещия ръб прави разликата в качеството на острието

Биметални отрезни ленти с M42

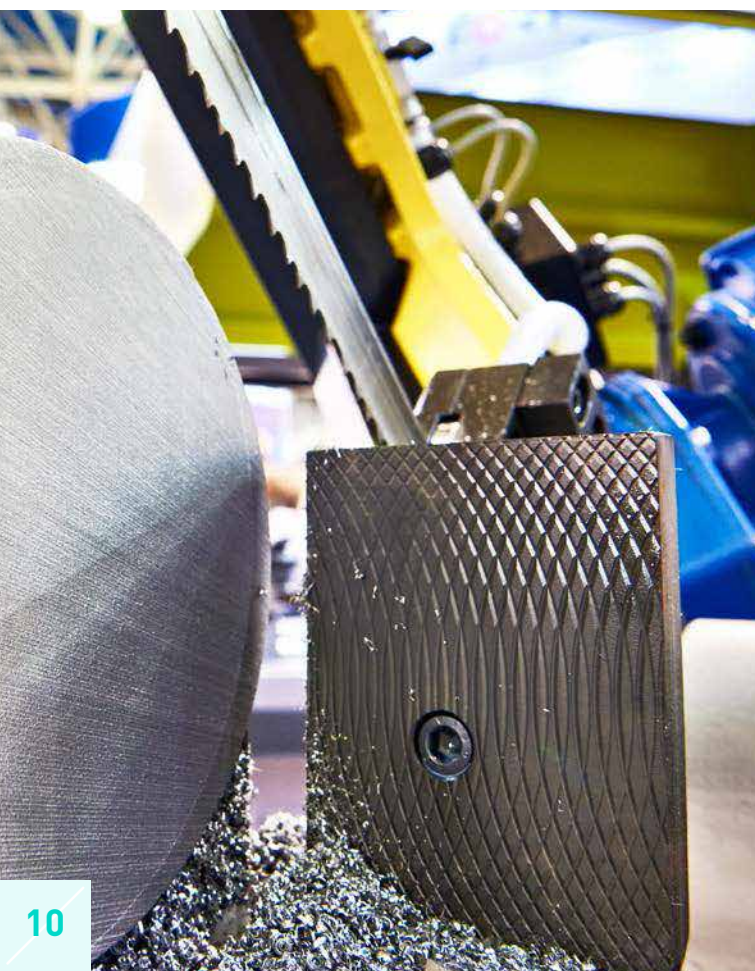
Най-универсалните ленти за лентови триони, покриващи до 90% от всички операции по рязане. Богат избор от размери и стъпка на зъбите.

Биметални отрезни ленти с M51

Подходящи за рязане на неръждаеми, киселиннoустойчиви, термично обработени и термоустойчиви стомани. Висока устойчивост на износване.

Твърдосплавни отрезни ленти

Основното предимство е високата производителност и ефективност. Най-добри резултати обаче могат да бъдат постигнати само на подходящи лентови триони.



Изберете подходящата геометрия на зъбите за съответния материал

Стандартен С

- ✦ материали с малко напречно сечение
- ✦ инструментална и лята стомана
- ✦ въглеродородни материали

Профилен П

- ✦ профилен материал форми O, L, I, T, H, U
- ✦ рязане на снопове и пластове
- ✦ вибриращо рязане

Положителен К

- ✦ цели материали с по-големи размери
- ✦ дебелостенни тръби, неметални материали
- ✦ неръждаеми и киселиннoустойчиви стомани

УДЪЛЖАВАНЕ НА ЖИВОТА НА ОСТРИЕТО

Разработване на острието

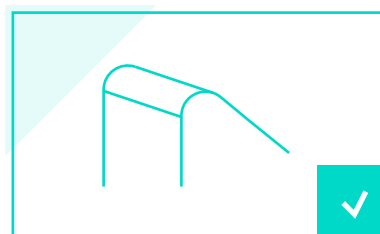
За да се постигне добра дълъг експлоатационен живот, е необходимо първо да се разработи острието на отрезната лента, за да се заоблят леко режещите ръбове. В противен случай съществува риск от значително счупване на върховете на зъбите и по този начин значително намаляване на живота на инструмента.

Следвайте тези указания

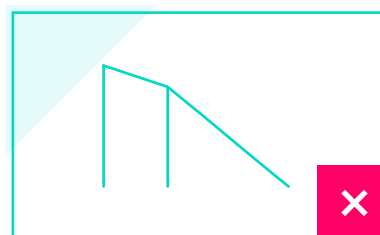
- Чрез настройка на 75% скорост на рязане и 50% скорост на подаване в сравнение с препоръчителните стойности.
- За големи материали чрез отрязване на 500 см².
- За малки материали за приблизително 15 минути.
- При вибриране, като отново намалите скоростта на отрезната лента.

Наблюдавайте стружките

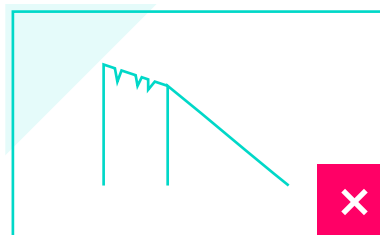
Можете да определите правилността на параметрите на рязане по стружките, изхвърлени от среза. Формата на стружката се влияе от избраната стъпка на зъбите, скоростта на отрезната лента, а също и подаването. За повечето материали дебелите и сини стружки са лош вариант, а прахът говори за излишна предпазливост. Също така сепазете от силно усукани стружки, които могат да показват запушена междина и да бъдат причина за счупване на зъб.



Правилното разработване на острието на отрезната лента създава стабилен режещ ръб



Нов инструмент с изключително малка заобленост на режещия ръб



Неправилното разработване ще причини микропукнатини по режещия ръб



Хлабаво усукани стружки – правилни стойности на рязане



Тънки или прахообразни стружки – ускорете подаването или намалете скоростта на острието



Дебели, тежки или сини стружки – забавете подаването или увеличете скоростта на острието

Fabrosor

**Изработено и опаковано
с най-висока прецизност**

AIGER s.r.o. (ООД)
Zisov 63, CZ-28504 Vavrinec
saegen@fabrosor.de
fabrosor.de/bg