

Průmyslové
pilové pásy

Fabrosor

fabrosor.de/cz

Geometrie K

M42 POSITIVE

Cenově dostupný pilový pás
na plné materiály

Použití

Univerzální uplatnění v každé dílně

Efektivní snížení nákladů na řez

Plné a silnostěnné materiály

Pokosové pásové pily s otočnou hlavou

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Řezná hrana z M42

Pozitivní úhel čela zubu „K“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů 40–1000 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | | | |
|------------------|---------------------------|---------|-------|------|------|-----|-----|
| | 0,75–1,25 | 1,0–1,5 | 1,4–2 | 2–3 | 3–4 | 4–6 | 5–8 |
| 20 × 0,90 mm | | | | | K-10 | K-7 | K-3 |
| 27 × 0,90 mm | | | | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 34 × 1,10 mm | | | | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 41 × 1,30 mm | | | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 54 × 1,60 mm | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | |
| 67 × 1,60 mm | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | | |
| 80 × 1,60 mm | K-10 | K-10 | | | | | |

Geometrie K

M42P POSITIVE

Univerzální nástroj
pro malé i velké průřezy

Použití

Průmyslové použití

Plné a silnostěnné materiály

Nerezavějící a nástrojové oceli

Jednotlivé, vrstvené a svazkové řezání

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgie M42P

Pozitivní úhel čela zubu „K“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů 40–1000 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | | | |
|------------------|---------------------------|---------|-------|------|------|-----|-----|
| | 0,75–1,25 | 1,0–1,5 | 1,4–2 | 2–3 | 3–4 | 4–6 | 5–8 |
| 20 × 0,90 mm | | | | | | K-7 | K-3 |
| 27 × 0,90 mm | | | | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 34 × 1,10 mm | | | | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 41 × 1,30 mm | | | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | |
| 54 × 1,60 mm | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | |
| 67 × 1,60 mm | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | K-10 | | |
| 80 × 1,60 mm | K-10 | K-10 | | | | | |

Geometrie P

M42 PROFILE

Cenově atraktivní pilový pás
na řezání profilů

Použití

Efektivní snížení nákladů na řez

Kde panují obtížné provozní podmínky

Nerezové tenkostěnné materiály

Profily a nosníky z konstrukčních ocelí

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Řezná hrana z M42

Pozitivní úhel čela zubu „P“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů až do 350 mm

Rozměry profilů 30×3–350×80 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | | | |
|------------------|---------------------------|-----|------|------|------|------|-------|
| | 2-3 | 3-4 | 4-6 | 5-7 | 7-9 | 8-11 | 12-16 |
| 13 × 0,65 mm | | | | | | P-7* | |
| 20 × 0,90 mm | | | P-7* | P-7* | P-7* | P-7* | P-7* |
| 27 × 0,90 mm | | P-7 | P-7 | P-7 | P-7* | P-7 | P-7* |
| 34 × 1,10 mm | P-7 | P-7 | P-7 | P-7 | | | |
| 41 × 1,30 mm | P-7 | P-7 | P-7 | | | | |
| 54 × 1,60 mm | P-7* | P-7 | P-7 | | | | |
| 67 × 1,60 mm | P-7* | P-7 | | | | | |

* K dispozici pouze svařené na požadovanou délku

Geometrie P

M42P PROFILE

Perfektní pilový pás
na profily a trubky

Použití

Jednotlivé, vrstvené a svazkové řezání

Kovové a ocelové profily a nosníky

Dílenské i průmyslové použití

Ideální řešení pro všechny vibrující řezy

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgie M42P

Pozitivní úhel čela zubu „P“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů 40–350 mm

Rozměry profilů 80×8–350×80 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | |
|------------------|---------------------------|-----|-----|-----|
| | 2-3 | 3-4 | 4-6 | 5-7 |
| 27 × 0,90 mm | | P-7 | P-7 | P-7 |
| 34 × 1,10 mm | P-7 | P-7 | P-7 | |
| 41 × 1,30 mm | P-7 | P-7 | P-7 | |
| 54 × 1,60 mm | | P-7 | P-7 | |
| 67 × 1,60 mm | | P-7 | | |

Geometrie S

M42 STANDARD

Univerzální pilový pás
pro každou dílnu

Použití

Perfektní pro ruční pásové pily

Kusové řezání menších obrobků

Tenkostěnné profily a trubky

Efektivní snížení nákladů na řez

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Řezná hrana z M42

Nulový úhel čela zubu „S“

Variabilní nebo konstantní rozteč zubů

Délky řezů až do 120 mm

Rozměry profilů 20×2–120×6 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | | | |
|------------------|---------------------------|------|-------|-------|-----|-----|-----|
| | 6–10 | 8–12 | 10–14 | 14–18 | 4 | 6 | 14 |
| 13 × 0,65 mm | S-0 | S-0 | S-0 | S-0 | S-0 | S-0 | S-0 |
| 20 × 0,90 mm | S-0 | S-0 | S-0 | | | | |
| 27 × 0,90 mm | S-0 | S-0 | S-0 | | | | |
| 34 × 1,10 mm | S-0 | S-0 | | | | | |
| 41 × 1,30 mm | S-0 | | | | | | |

Geometrie K

M51P POSITIVE

Ideální pilový pás
na houževnaté materiály

Použití

Plné materiály

Kované ingoty s okujemi

Vysoce legované austenitické materiály

Pro dosažení dlouhé životnosti

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1400 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgie M51P

Pozitivní úhel čela zubu „K“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů 40–1000 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | | | |
|------------------|---------------------------|---------|-------|------|------|-----|-----|
| | 0,85–1,30 | 1,0–1,5 | 1,4–2 | 2–3 | 3–4 | 4–6 | 5–8 |
| 27 × 0,90 mm | | | | K-7 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 34 × 1,10 mm | | | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 41 × 1,30 mm | | | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | K-3 |
| 54 × 1,60 mm | | K-12 | K-10 | K-10 | K-10 | K-7 | |
| 67 × 1,60 mm | K-10 | K-12 | K-10 | | | | |
| 80 × 1,60 mm | K-10 | K-12 | | | | | |



Geometrie K+

M42P PLUS

Výkonný pilový pás
na všechny běžné oceli

Použití

Výrobci velkých ocelových bloků

Distributoři ocelí a velké řezárny

Speciální a houževnaté neželezné slitiny

Pro dlouhé řezy a zvýšení produktivity

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgie M42P

Pozitivní úhel čela zubu „K+“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů 80–1400 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | |
|------------------|---------------------------|---------|-------|------|------|
| | 0,75–1,25 | 1,0–1,5 | 1,4–2 | 2–3 | 3–4 |
| 27 × 0,90 mm | | | | K-13 | K-13 |
| 34 × 1,10 mm | | | | K-13 | K-13 |
| 41 × 1,30 mm | | | K-13 | K-13 | K-13 |
| 54 × 1,60 mm | | K-13 | K-13 | K-13 | |
| 67 × 1,60 mm | | K-13 | K-13 | | |
| 80 × 1,60 mm | K-13 | K-13 | | | |



Geometrie K+

M51P PLUS

Výkonný pilový pás
na houževnaté materiály

Použití

Průmyslové podniky a velké řezárny

Distributoři různorodých ocelí

Vysoce legované austenitické materiály

Pro dlouhé řezy a zvýšení produktivity

Všechny kovy do pevnosti v tahu 1500 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgie M51P

Pozitivní úhel čela zubu „K+“

Variabilní rozteč zubů

Délky řezů 80–1400 mm

| ŠÍŘKA × TLOUŠŤKA | POČET ZUBŮ NA PALEC (TPI) | | | | |
|------------------|---------------------------|---------|-------|------|------|
| | 0,75–1,25 | 1,0–1,5 | 1,4–2 | 2–3 | 3–4 |
| 27 × 0,90 mm | | | | K-13 | K-13 |
| 34 × 1,10 mm | | | | K-13 | K-13 |
| 41 × 1,30 mm | | | K-13 | K-13 | K-13 |
| 54 × 1,60 mm | | K-13 | K-13 | K-13 | |
| 67 × 1,60 mm | | K-13 | K-13 | | |
| 80 × 1,60 mm | K-13 | K-13 | | | |

JAK VYBRAT SPRÁVNÝ PÁS

Materiál zubů rozhoduje o kvalitě pásu

Bimetalické pásy s M42

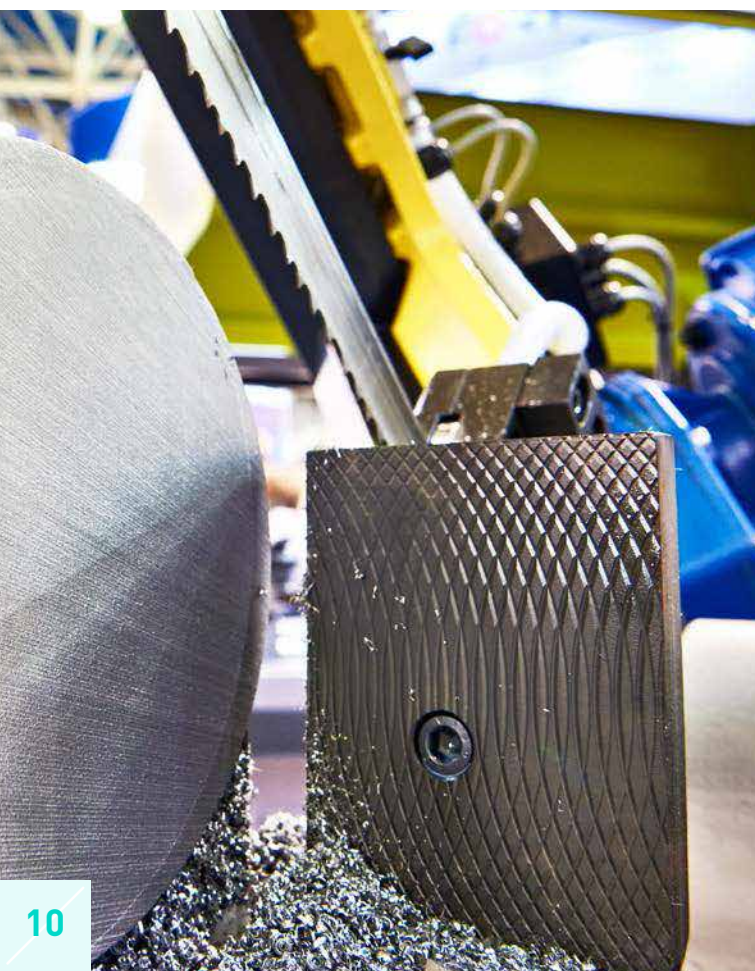
Nejuniverzálnější pilové pásy, které pokryjí až 90 % všech řezných operací. Velký výběr geometrií, rozměrů i ozubení.

Bimetalické pásy s M51

Vhodné pro dělení nerezových, kyselinovzdorných, tepelně zušlechťených i žáruvzdorných ocelí. Vysoká otěruvzdornost.

Tvrdokovový břit

Hlavní předností je vysoká produktivita a výkon. Nejlepších výsledků lze ale dosáhnout jen na vhodných pásových pilách.



Vyberte vhodnou geometrii zubů pro řezání materiál

Standardní S

- materiály malého průřezu
- nástrojové oceli a ocelolitinu
- materiály s vyšším obsahem uhlíku

Profilová P

- profilové materiály tvarů O, L, I, T, H, U
- řezání ve svazcích i vrstvách
- kde dochází během řezání k vibracím

Pozitivní K

- plné materiály větších rozměrů
- silnostěnné trubky, nemetalické materiály
- nerezavějící a kyselinovzdorné oceli

PRODLOUŽENÍ ŽIVOTNOSTI PILOVÉHO PÁSU

Zabíhejte

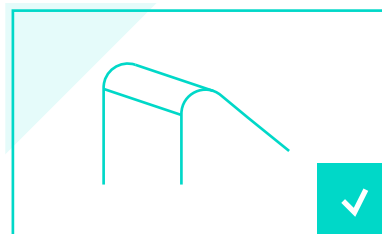
Abyste dosáhli dobrého řezného výkonu a zároveň dlouhé životnosti, je nutné pilový pás nejdříve zaříznout a mírně tak zaoblit řezné hrany. V opačném případě hrozí extenzivní ulomení špiček zubů a tím i výrazné zkrácení životnosti nástroje.

Zaběhnutí pilového pásu provádějte

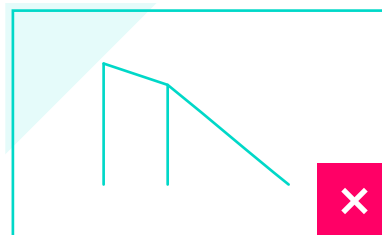
- Nastavením 75 % řezné rychlosti a 50 % posuvu oproti doporučeným hodnotám.
- U materiálů velkých rozměrů odřezáním zhruba 500 cm².
- U menších materiálů po dobu přibližně 15 minut.
- Při vibracích opětovným snížením rychlosti pilového pásu.

Sledujte špony

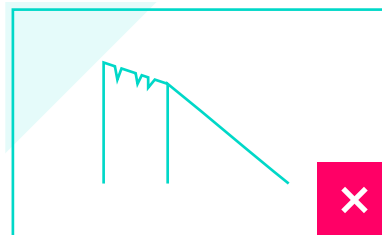
Podle třísek, které pás vyhazuje z řezu, si můžete odvodit správnost řezných parametrů. Tvar špony ovlivňuje zvolené ozubení, rychlost pilového pásu a také posuv. Pro většinu materiálů platí, že tlustá a modrá špona je špatná, drobný prach je zbytečná opatnost. Stejně tak pozor na hodně zatočené třísky, které mohou značit ucpání mezery a být příčinou vylomení zubu.



Správné zaběhnutí pilového pásu vytvoří stabilní řeznou hranu



Nový nástroj s extrémně malým zaoblením řezné hrany



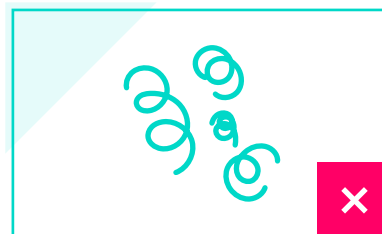
Nesprávným zaběhnutím způsobíte mikrotrhliny na řezné hraně



Volné stočené třísky – správné hodnoty řezu



Tenké nebo práškovité třísky – zrychlete posuv nebo snižte rychlost pilového pásu



Tlusté, těžké nebo modré třísky – zpomalte posuv nebo zvýšte rychlost pilového pásu

Fabrosor

**Vyrobeno a baleno
s nejvyšší precizností**

AIGER s.r.o.
Žíšov 63, CZ-28504 Vavřinec
saegen@fabrosor.de
fabrosor.de/cz