

Listovi
industrijskih
tračnih pila

Fabrosor

fabrosor.de/hr

Geometrija K

M42 POSITIVE

Cjenovno pristupačan list pile
za pune materijale

Primjena

Univerzalna primjena u svakoj radionici

Učinkovito smanjenje troškova rezanja

Materijali punog presjeka i debelih stijenki

Kutna tračna pila s okretnom glavom

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1000 N/mm²

Značajke

Rezna oštrica kvalitete M42

Pozitivan prednji kut zuba „K“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja 40 – 1000 mm

ŠIRINA x DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (TPI)						
	0,75-1,25	1,0-1,5	1,4-2	2-3	3-4	4-6	5-8
20 x 0,90 mm					K-10	K-7	K-3
27 x 0,90 mm				K-10	K-10	K-7	K-3
34 x 1,10 mm				K-10	K-10	K-7	K-3
41 x 1,30 mm			K-10	K-10	K-10	K-7	K-3
54 x 1,60 mm	K-10	K-10	K-10	K-10	K-10	K-7	
67 x 1,60 mm	K-10	K-10	K-10	K-10	K-10		
80 x 1,60 mm	K-10	K-10					

Geometrija K

M42P POSITIVE

Univerzalan alat
za male i srednje velike presjeke

Primjena

Industrijska primjena

Materijali punog presjeka i debelih stijenki

Nehrdajući i alatni čelici

Pojedinačno rezanje, slojno i rezanje u snopu

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1000 N/mm²

Značajke

Metalurgija praha M42P

Pozitivan prednji kut zuba „K“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja 40 – 1000 mm

ŠIRINA × DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (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					

Geometrija P

M42 PROFILE

Cjenovno isplativ list pile
za rezanje profila

Primjena

Učinkovito smanjenje troškova rezanja

Za zahtjevne radne uvjete

Tankostijeni nehrđajući čelici

Konstruktivski čelični profili i grede

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1000 N/mm²

Značajke

Rezna oštrica kvalitete M42

Pozitivan prednji kut zuba „P“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja do 350 mm

Profili dimenzija 30x3 – 350x80 mm

ŠIRINA x DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (TPI)						
	2-3	3-4	4-6	5-7	7-9	8-11	12-16
13 x 0,65 mm						P-7*	
20 x 0,90 mm			P-7*	P-7*	P-7*	P-7*	P-7*
27 x 0,90 mm		P-7	P-7	P-7	P-7*	P-7	P-7*
34 x 1,10 mm	P-7	P-7	P-7	P-7			
41 x 1,30 mm	P-7	P-7	P-7				
54 x 1,60 mm	P-7*	P-7	P-7				
67 x 1,60 mm	P-7*	P-7					

* Dostupno samo zavareno na potrebnu duljinu

Geometrija P

M42P PROFILE

Savršen list pile
za profile i cijevi

Primjena

Pojedinačno rezanje, slojno i rezanje u snopu

Metalni i čelični profili i grede

Primjena u radionicama i industriji

Idealno rješenje za sva rezanja s vibracijama

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1000 N/mm²

Značajke

Metalurgija praha M42P

Pozitivan prednji kut zuba „P“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja 40 – 350 mm

Profili dimenzija 80x8 – 350x80 mm

ŠIRINA x DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (TPI)			
	2-3	3-4	4-6	5-7
27 x 0,90 mm		P-7	P-7	P-7
34 x 1,10 mm	P-7	P-7	P-7	
41 x 1,30 mm	P-7	P-7	P-7	
54 x 1,60 mm		P-7	P-7	
67 x 1,60 mm		P-7		

Geometrija S

M42 STANDARD

Univerzalni list pile
za svaku radionicu

Primjena

Izvrstan za ručne tračne pile

Pojedinačno rezanje manjih obradaka

Tankostijeni profili i cijevi

Učinkovito smanjenje troškova rezanja

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1000 N/mm²

Značajke

Rezna oštrica kvalitete M42

Nulti prednji kut zuba „S“

Promjenjiv ili stalan korak zuba

Duljine rezanja do 120 mm

Profili dimenzija 20x2 – 120x6 mm

ŠIRINA x DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (TPI)						
	6-10	8-12	10-14	14-18	4	6	14
13 x 0,65 mm	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0	S-0
20 x 0,90 mm	S-0	S-0	S-0				
27 x 0,90 mm	S-0	S-0	S-0				
34 x 1,10 mm	S-0	S-0					
41 x 1,30 mm	S-0						

Geometrija K

M51P POSITIVE

Idealan list pile
za tvrde materijale

Primjena

Materijali punog presjeka

Kovani ingoti

Visokolegirani austenitni materijali

Očekivani dugi radni vijek

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1400 N/mm²

Značajke

Metalurgija praha M51P

Pozitivan prednji kut zuba „K“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja 40 – 1000 mm

ŠIRINA × DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (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					



Geometrija K+

M42P PLUS

Visokoučinkovit list pile
za sve uobičajene čelike

Primjena

Proizvođači velikih čeličnih blokova

Distributeri čelika i veliki pogoni za rezanje

Specijalni i tvrdi obojeni metali i njihove legure

Za duge rezove i povećanu produktivnost

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1000 N/mm²

Značajke

Metalurgija praha M42P

Pozitivan prednji kut zuba „K+“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja 80 – 1400 mm

ŠIRINA × DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (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			



Geometrija K+

M51P PLUS

Visokoučinkovit list pile
za tvrde materijale

Primjena

Industrijska poduzeća i veliki pogoni za rezanje

Distributeri raznih vrsta čelika

Visokolegirani austenitni materijali

Za duge rezove i povećanu produktivnost

Svi metali s vlačnom čvrstoćom do 1500 N/mm²

Značajke

Metalurgija praha M51P

Pozitivan prednji kut zuba „K+“

Promjenjiv korak zuba

Duljine rezanja 80 – 1400 mm

ŠIRINA × DEBLJINA	BROJ ZUBA PO INČU (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			

KAKO ODABRATI LIST TRAČNE PILE

Materijal zuba određuje kvalitetu lista pile

Bimetalni listovi tračne pile kvalitete M42

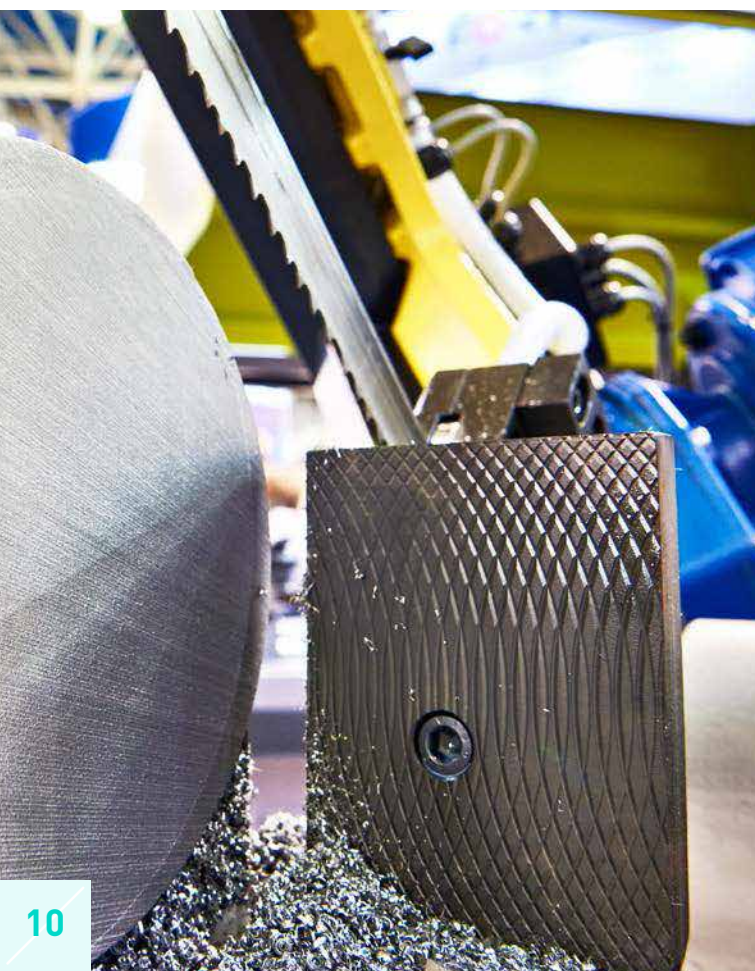
Najuniverzalniji listovi pila, koji pokrivaju do 90% svih operacija rezanja. Široki izbor geometrija, dimenzija i koraka zuba.

Bimetalni listovi tračne pile kvalitete M51

Prikladni su za rezanje nehrđajućih čelika, čelika otpornih na kiseline, toplinski obrađenih i vatrootpornih čelika. Visoka otpornost na habanje.

Listovi tračne pile s karbidnim vrhovima

Glavna su prednost visoka produktivnost i dobra rezljivost. Međutim, najbolji rezultati mogu se postići samo ako se odabere odgovarajući list pile.



Odaberite odgovarajuću geometriju zuba za rezanje materijala

Standard S

- ✦ materijali malog presjeka
- ✦ alatni i lijevani čelik
- ✦ materijali s većim udjelom ugljika

Profil P

- ✦ profilni materijali oblika O, L, I, T, H, U
- ✦ rezanje u snopu i slojno rezanje
- ✦ ako se tijekom rezanja javljaju vibracije

Pozitivan K

- ✦ puni materijali većih dimenzija
- ✦ cijevi debelih stijenki, nemetalni materijali
- ✦ nehrđajući čelik i čelik otporan na kiseline

PRODULJENJE RADNOG VIJEKA LISTA PILE

Uhodavanje lista tračne pile

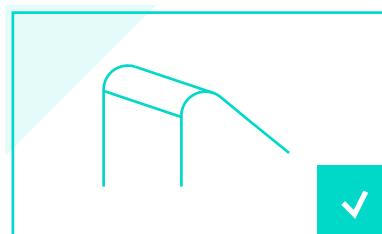
Kako bi rezanje bilo učinkovito, a radni vijek dug, list tračne pile treba prvo uhodati blagim zaobljavanjem rezne oštrice. U suprotnom postoji opasnost od mnogostrukih lomova vrhova zuba a time i znatnog skraćivanja radnog vijeka alata.

Pridržavajte se sljedećih uputa

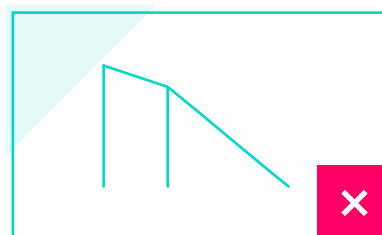
- Postavite brzinu rezanja na 75% i posmak na 50% u odnosu na preporučene vrijednosti.
- Kod materijala velikih dimenzija, rezanjem cca. 500 cm².
- Kod materijala manjih dimenzija, uhadavanjem 15 minuta.
- U slučaju vibracija, dodatnim smanjenjem rezne brzine.

Promatrajte strugotinu

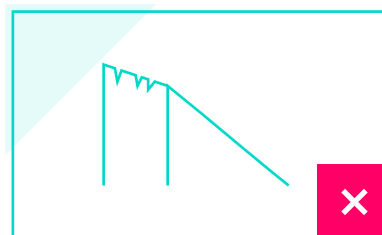
Jesu li rezni parametri ispravni znat ćete na temelju strugotine koja izlazi iz reza. Na oblik strugotine utječu odabrani korak zuba, rezna brzina i posmak. Kod većine materijala debela i plava strugotina je loš znak, a fina prašina ukazuje na nepotreban oprez. Nadalje, pripazite na jako uvijenu strugotinu jer ona može upućivati na zapunjenu uzubinu i prouzročiti lom zuba.



Ispravnim uhadavanjem lista tračne pile postiže se stabilna rezna oštrica



Novi alat s izuzetno blagim zaobljenjem rezne oštrice



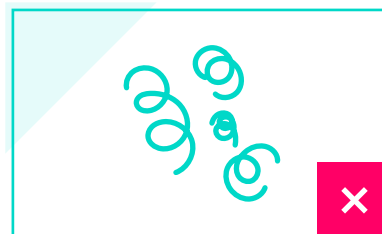
Neispravno uhadavanje uzrokuje mikropukotine na reznoj oštrici



Lagano uvijena strugotina – ispravni rezni režimi obrade



Tanka ili praškasta strugotina – povećajte posmak ili smanjite reznju brzinu



Debela, teška ili plava strugotina – smanjite posmak ili povećajte reznju brzinu

Fabrosor

**Izrađeno i pakirano
s najvećom preciznošću**

AIGER s.r.o. (d.o.o.)
Žišov 63, CZ-28504 Vavřinec
saegen@fabrosor.de
fabrosor.de/hr