

Ipari
szalagfűrészlapok

Fabrosor

fabrosor.de/hu

Geometria K

M42 POSITIVE

Megfizethető szalagfűrészlap
tömör anyagokhoz

Alkalmazás

Univerzális alkalmazhatóság bármely műhelyben

Vágási költségek hatékony csökkentése

Tömör és vastag falú anyagok

Gérvágó szalagfűrészek forgófejjel

Minden fém 1000 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

M42 vágóél

Pozitív homlokszögű fog „K”

Változó fogosztás

40–1000 mm vágási hossz

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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					

Geometria K

M42P POSITIVE

Univerzális szerszám kis és nagy keresztmetszetekhez

Alkalmazás

Ipari felhasználás

Tömör és vastag falú anyagok

Rozsdamentes és szerszámacélok

Egyszerű, rétegelt és kötegelt vágás

Minden fém 1000 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

Porkohászati M42P

Pozitív homlokszögű fog „K”

Változó fogosztás

40–1000 mm vágási hossz

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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					

Geometria P

M42 PROFILE

Költséghatékony szalagfűrészlap profilok vágásához

Alkalmazás

Vágási költségek hatékony csökkentése

Ahol nehéz az üzemeltetési körülmények

Vékony falú rozsdamentes acél

Szerkezeti acélprofilok és -gerendák

Minden fém 1000 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

M42 vágóél

Pozitív homlokszögű fog „P”

Változó fogosztás

Akár 350 mm vágási hossz

Profilméretek 30×3 mm – 350×80 mm

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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					

* Csak meghatározott hosszúságúra hegesztve kapható

Geometria P

M42P PROFILE

Ideális fűrészlap
profilokhoz és csövekhez

Alkalmazás

Egyszerű, rétegelt és kötegelt vágás

Fém- és acélprofilok és -gerendák

Műhelyi vagy ipari felhasználás

Ideális megoldás minden vibrációs vágáshoz

Minden fém 1000 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

Porkohászati M42P

Pozitív homlokszögű fog „P”

Változó fogosztás

40–350 mm vágási hossz

Profilméretek 80×8 mm – 350×80 mm

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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		

Geometria S

M42 STANDARD

Sokoldalú szalagfűrészlap
bármely műhelyben

Alkalmazás

Tökéletes kézi szalagfűrészekhez

Kisebb munkadarabok darabolása

Vékony falú profilok és csövek

Vágási költségek hatékony csökkentése

Minden fém 1000 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

M42 vágóél

Nulla homlokszögű fog „S”

Változó vagy állandó fogosztás

Akár 120 mm vágási hossz

Profilméretek 20×2 mm – 120×6 mm

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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						

Geometria K

M51P POSITIVE

Ideális szalagfűrészlap
szívós anyagokhoz

Alkalmazás

Tömör anyagok

Kovácsolt öntvény egyenetlenségekkel

Erősen ötvözött ausztenites anyagok

Hosszú élettartam eléréséhez

Minden fém 1400 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

Porkohászati M51P

Pozitív homlokszögű fog „K”

Változó fogosztás

40–1000 mm vágási hossz

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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					



Geometria K+

M42P PLUS

Erős szalagfűrészlap
minden általános acélhoz

Alkalmazás

Nagy acélblokkgyártók

Acélforgalmazók és nagy forgácsolóüzemek

Speciális és szívós nemvasötvözetek

Hosszú vágásokhoz

Minden fém 1000 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

Porkohászati M42P

Pozitív homlokszögű fog „K+”

Változó fogosztás

80–1400 mm vágási hossz

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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			



Geometria K+

M51P PLUS

Erős szalagfűrészlap
szívós anyagokhoz

Alkalmazás

Iparvállalatok és nagy forgácsolóüzemek

Különbéféle típusú acélok forgalmazói

Erősen ötvözött ausztenites anyagok

Fokozott termelékenységhez

Minden fém 1500 N/mm² szakítószilárdságig

Jellemzők

Porkohászati M51P

Pozitív homlokszögű fog „K+”

Változó fogosztás

80–1400 mm vágási hossz

SZÉLESSÉG × VASTAGSÁG	FOGAK SZÁMA HÜVELYKENKÉNT (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			

FŰRÉSZLAP HELYES KIVÁLASZTÁSA

A fűrészlapok minőségét a vágóél anyaga határozza meg

Bimetál M42 szalagfűrészlap

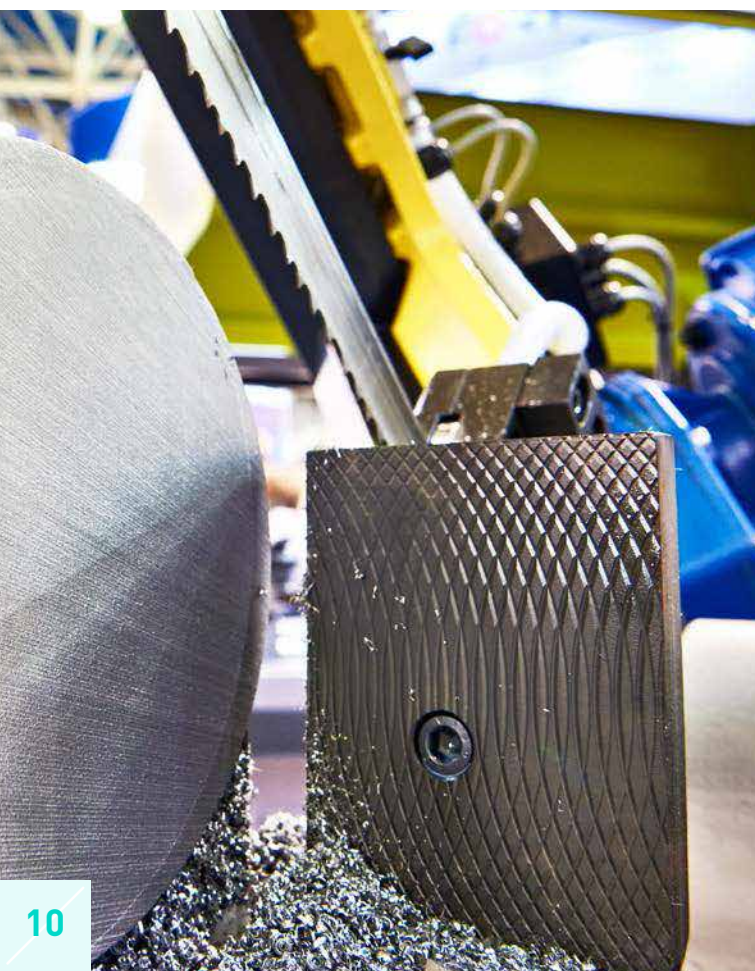
A legsokoldalúbb, a vágási műveletek akár 90%-át is lefedő szalagfűrészlapok. Geometriák, méretek és fogosztások széles választéka.

Bimetál M51 szalagfűrészlap

Alkalmos rozsdamentes, saválló, hőkezelt és hőálló acélok vágására. Nagymértékű kopásállóság.

Keményfém betétes szalagfűrészlapok

Legfőbb előnye a nagy termelékenység és teljesítmény. A legjobb eredményt azonban csak megfelelő szalagfűrészekkel lehet elérni.



Válassza az anyagnak megfelelő geometriát

Normál S

- ✦ kis keresztmetszetű anyagok
- ✦ szerszámok és acélöntvény
- ✦ magasabb széntartalmú anyagok

Profil P

- ✦ O, L, I, T, H és U alakú profilanyagok
- ✦ kötegelt és rétegelt vágás
- ✦ vágáskor kialakuló berezégés esetén

Pozitív K

- ✦ nagyobb méretű teli anyagok
- ✦ vastag falú csövek, nem fémes anyagok
- ✦ rozsdamentes és saválló acélok

FŰRÉSZLAP ÉLETTARTAM-NÖVELÉSE

Fűrészlap bejáratása

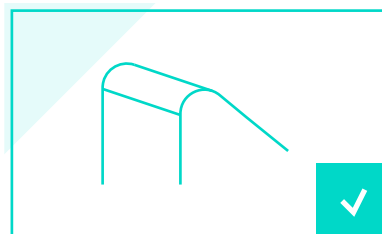
A jó vágásteljesítmény és hosszú élettartam érdekében a szalagfűrészlapot előbb be kell járatni, hogy a vágóélek kissé lekerekedjenek. Ennek hiányában fennáll a foghegyek túlzott töredezésének kockázata, ami jelentősen csökkenti a szerszám élettartamát.

Kövesse ezt az útmutatást

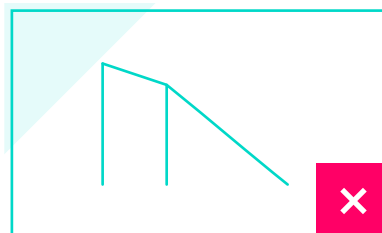
- Az ajánlott értékekhez képest 75% vágási sebességet és 50% előtolási sebességet beállítva.
- Nagy anyagok esetén mintegy 500 cm² levágásával.
- Kis anyagok esetén mintegy 15 perc szükséges.
- Vibráció esetén a szalagfűrészlap sebességének további csökkentésével.

Figyelje a forgácsot

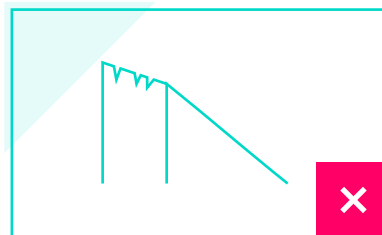
A forgácsolási paraméterek helyessége meghatározható a megmunkáláskor keletkező forgács alapján. A forgács alakjára hatással van a választott fogosztás, a szalagfűrészlap sebessége, valamint az előtolása. A legtöbb anyag esetén a vastag kék forgács problémát jelez, de ha porlad a forgács, az túlzott óvatosság. Ugyanígy kerüljük az erősen meghajló forgácsot, ami a fogközök eltömődését jelezheti, és fogtöréshez vezethet.



A szalagfűrészlap megfelelő bejáratása stabilizálja a vágóéleket



Új szerszám, rendkívül kis mértékű vágóél-lekerekítéssel



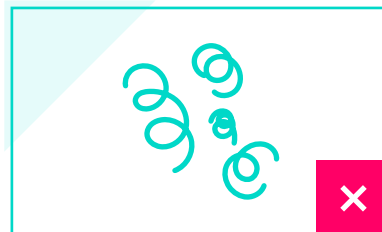
Helytelen bejáratás esetén mikropedések jelennek meg a vágóélen



Lazán csavarodó forgács – helyes vágási érték



Vékony vagy porladó forgács – fokozza az előtolást vagy csökkenti a fűrészlap sebességét



Vastag, nehéz vagy kék forgács – csökkenti az előtolást vagy fokozza a fűrészlap sebességét

Fabrosor

**A legnagyobb precizitással
készült és csomagolt**

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