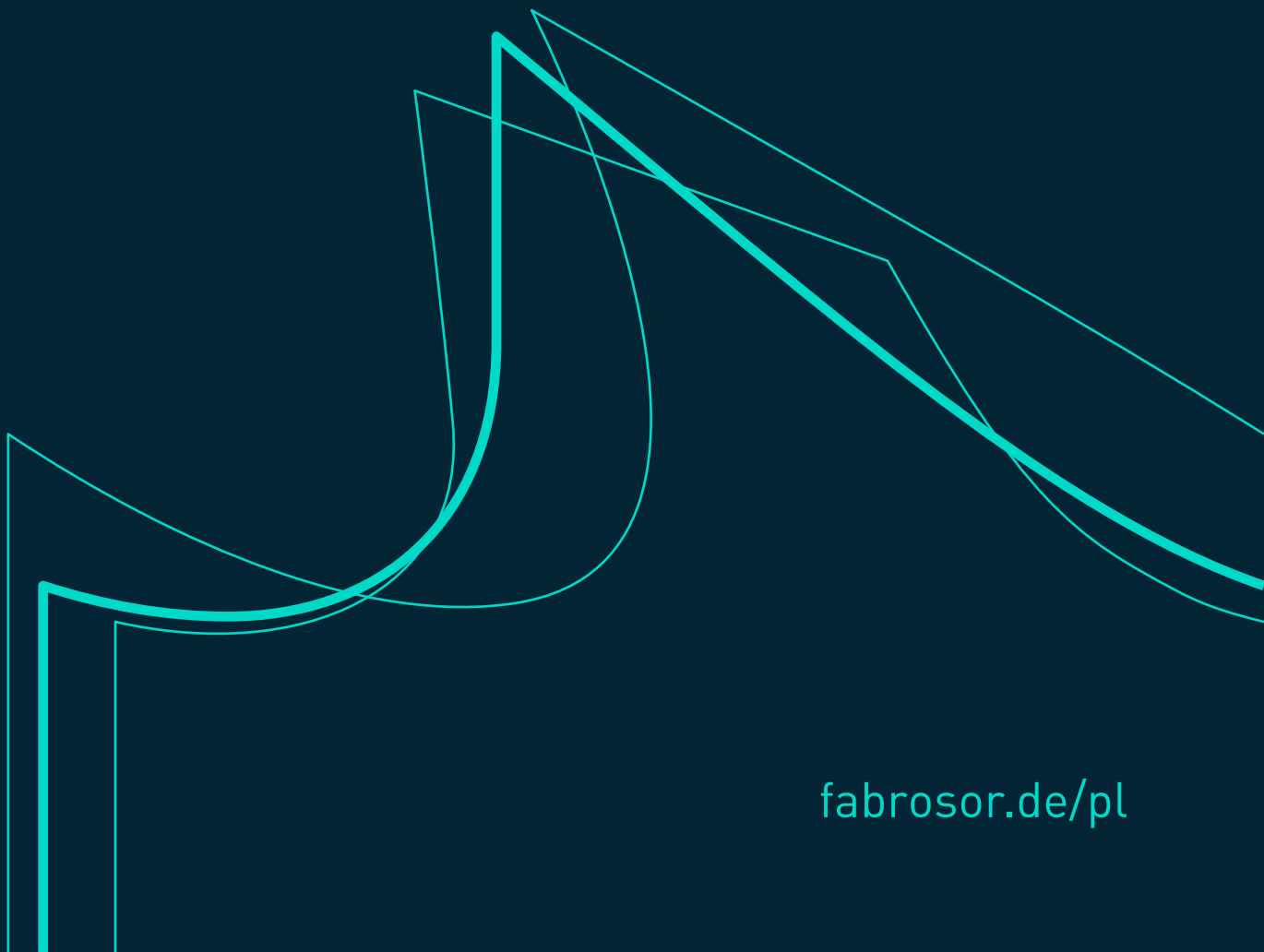


Profesjonalne
piły taśmowe

Fabrosor



fabrosor.de/pl

Geometria K

M42 POSITIVE

Przystępna cenowo piła taśmowa do materiałów pełnych

Zastosowanie

Uniwersalne zastosowanie w każdym warsztacie

Skuteczna obniżka kosztów cięcia

Materiały pełne i grubościennie

Do pił taśmowych ukośnych z głowicą obrotową

Wszystkie metale do 1000 N/mm² wytrzymałości na rozciąganie

Właściwości

Ostrze z M42

Ząb z dodatnim kątem natarcia „K”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia 40–1000 mm

SZEROKOŚĆ x GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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					

Geometria K

M42P POSITIVE

Uniwersalne narzędzie
do małych i dużych średnic

Zastosowanie

Zastosowanie w przemyśle

Materiały pełne i grubościennie

Do stali nierdzewnej i narzędziowej

Cięcie pojedynczo, warstwowo i wiązkami

Wszystkie metale do 1000 N/mm² wytrzymałości
na rozciąganie

Właściwości

Stal proszkowa M42P

Ząb z dodatnim kątem natarcia „K”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia 40–1000 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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

Atrakcyjna cenowo piła taśmowa do cięcia profili

Zastosowanie

Skuteczna obniżka kosztów cięcia

Do trudnych warunków

Do cienkościennych materiałów nierdzewnych

Do profili i belek ze stali konstrukcyjnej

Wszystkie metale do 1000 N/mm² wytrzymałości na rozciąganie

Właściwości

Ostrze z M42

Ząb z dodatnim kątem natarcia „P”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia do 350 mm

Wymiary profili: 30×3–350×80 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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					

* Dostępne tylko w wersji spawanej na określonej długości

Geometria P

M42P PROFILE

Piła taśmowa idealna do cięcia profili i rur

Zastosowanie

Cięcie pojedynczo, warstwowo i wiązkami

Profile i belki metalowe i stalowe

Zastosowanie przemysłowe i warsztatowe

Idealna do cięcia wibracyjnego

Wszystkie metale do 1000 N/mm² wytrzymałości na rozciąganie

Właściwości

Stal proszkowa M42P

Ząb z dodatnim kątem natarcia „P”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia 40–350 mm

Wymiary profili: 80×8–350×80 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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

Uniwersalna taśma tnąca
do każdego warsztatu

Zastosowanie

Idealna do ręcznych przecinarek taśmowych

Do produkcji jednostkowej małych elementów

Do profili i rur cienkościennych

Skuteczna obniżka kosztów cięcia

Wszystkie metale do 1000 N/mm² wytrzymałości
na rozciąganie

Właściwości

Ostrze z M42

Ząb z zerowym kątem natarcia „S”

Podziałka zębów – zmienna lub stała

Długość cięcia do 120 mm

Wymiary profili: 20×2–120×6 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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

Idealna do materiałów twardych

Zastosowanie

Materiały pełne

Odkuwki ze zgorzelinami kuźniczymi

Austenistyczne materiały stopowe

Dłuższy okres użytkowania

Wszystkie metale do 1400 N/mm² wytrzymałości na rozciąganie

Właściwości

Stal proszkowa M51P

Ząb z dodatnim kątem natarcia „K”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia 40–1000 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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

Piła taśmowa o dużej mocy do wszystkich standardowych typów stali

Zastosowanie

Dla producentów dużych bloków kutych

Dla dystrybutorów stali

Do specjalnych stopów metali nieżelaznych

Do długich cięć, dla zwiększenia produktywności

Wszystkie metale do 1000 N/mm² wytrzymałości na rozciąganie

Właściwości

Stal proszkowa M42P

Ząb z dodatnim kątem natarcia „K+”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia 80–1400 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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

Piła taśmowa o dużej mocy
do materiałów twardych

Zastosowanie

Dla zakładów przemysłowych

Dla dystrybutorów różnych gatunków stali

Austenistyczne materiały stopowe

Do długich cięć, dla zwiększenia produktywności

Wszystkie metale do 1500 N/mm² wytrzymałości
na rozciąganie

Właściwości

Stal proszkowa M51P

Ząb z dodatnim kątem natarcia „K+”

Zmienna podziałka zębów

Długość cięcia 80–1400 mm

SZEROKOŚĆ × GRUBOŚĆ	LICZBA ZĘBÓW NA 1 CAL (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 WYBRAĆ PIŁĘ TAŚMOWĄ

Jakość piły uzależniona jest od materiału, z którego wykonano zęby

Piły bimetalowe z M42

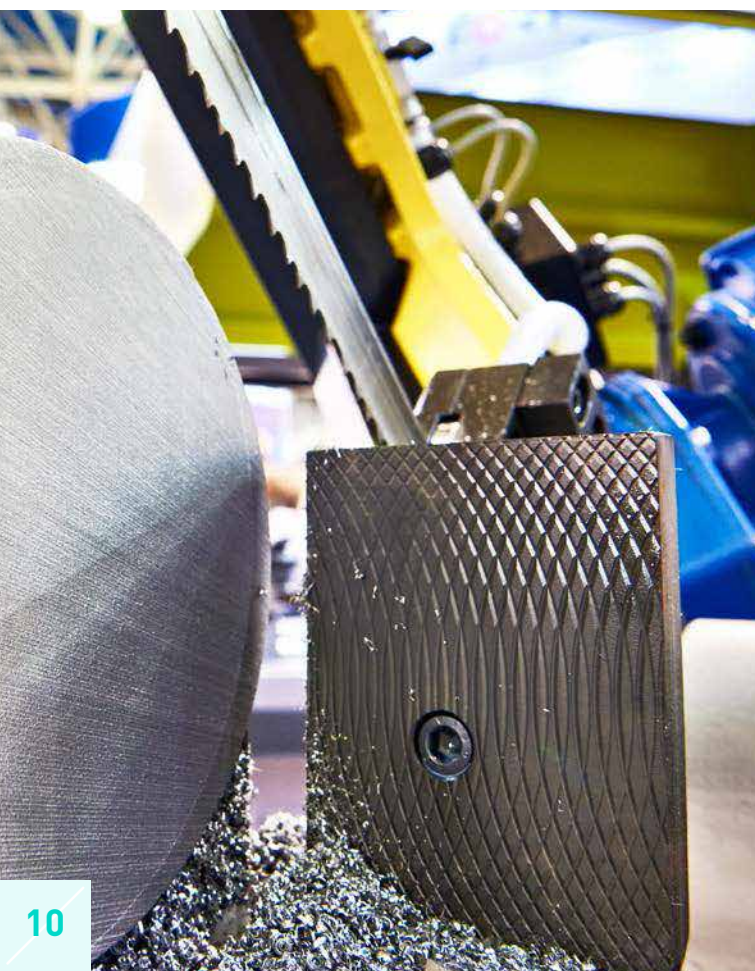
Uniwersalne piły taśmowe, które sprawdzą się w 90% cięć. Szeroki wybór geometrii, wymiarów i podziałek.

Piły bimetalowe z M51

Do stali nierdzewnej, kwasoodpornej, hartowanej i żaroodpornej. Duża odporność na ścieranie.

Ostrza węglkowe

Imponujące moce przerobowe. Najlepsze rezultaty osiągniesz, stosując odpowiednią przecinarkę taśmową.



Pamiętaj o dostosowaniu geometrii zębów do typu ciętego materiału

Standard S

- ✦ materiały o małym przekroju
- ✦ stal narzędziowa i staliwo
- ✦ materiały o większej zawartości węgla

Profilowe P

- ✦ profile o kształcie O, L, I, T, H, U
- ✦ cięcie wiązkami i warstwami
- ✦ drgania podczas cięcia

Dodatknie K

- ✦ materiały pełne o dużych rozmiarach
- ✦ rury grubościenne, materiały niemetalowe
- ✦ stal nierdzewna i kwasoodporna

PRZEDŁUŻENIE ŻYWOTNOŚCI

Docieranie pił taśmowych

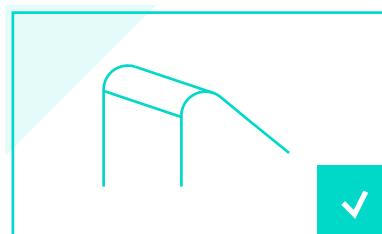
Aby osiągnąć dobre parametry skrawania oraz długą żywotność, trzeba najpierw dotrzeć piłę taśmową i w ten sposób zaokrąglić krawędź tnącą. W przeciwnym razie grożą rozległe złamania wierzchołków zębów, a tym samym skrócenie żywotności maszyny.

Jak przeprowadzić dotarcie

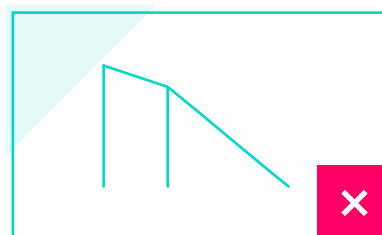
- W przypadku bimetalu ustaw 75% prędkości cięcia i 50% prędkości przesuwu w stosunku do wartości zalecanych.
- W przypadku małych materiałów – odcięcie ok. 500 cm².
- W przypadku dużych materiałów – cięcie przez 15 minut.
- W razie drgań należy ponownie obniżyć prędkość piły taśmowej.

Kontrola wiórów

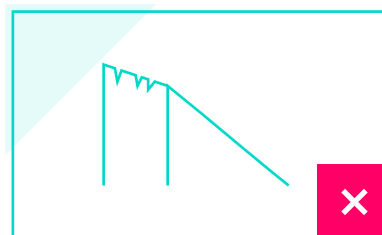
Poprawność ustawionych parametrów cięcia można ocenić na podstawie wiórów, które powstają podczas cięcia. Wpływ na kształt wiórów ma wybrany kształt i układ zębów, ustawiona prędkość piły oraz prędkość przesuwu. W przypadku większości materiałów gruby wiór o niebieskim odcieniu oznacza nieprawidłowe parametry, zaś zbyt drobny pył oznacza nadmierną ostrożność. Uwaga na zbyt skręcone wióry, które mogą oznaczać zatkane luki i stanowić przyczynę wytłamania zębów.



Odpowiednie dotarcie piły taśmowej pozwala stworzyć stabilne ostrze



Nowe narzędzie ma praktycznie w ogóle niezaokrągloną krawędź tnącą



Niewłaściwe dotarcie piły powoduje mikropęknięcia krawędzi tnącej



Luźno skręcone wióry – odpowiednie parametry cięcia



Zbyt cienkie wióry, drobny pył – należy przyspieszyć przesuw lub obniżyć prędkość piły taśmowej



Grube, ciężkie lub niebieskie wióry – należy zwolnić przesuw lub zwiększyć prędkość piły taśmowej

Fabrosor

**Wykonane i zapakowane
z najwyższą precyzją**

AIGER s.r.o. (sp. z o.o.)
Zisov 63, CZ-28504 Vavrinec
saegen@fabrosor.de
fabrosor.de/pl