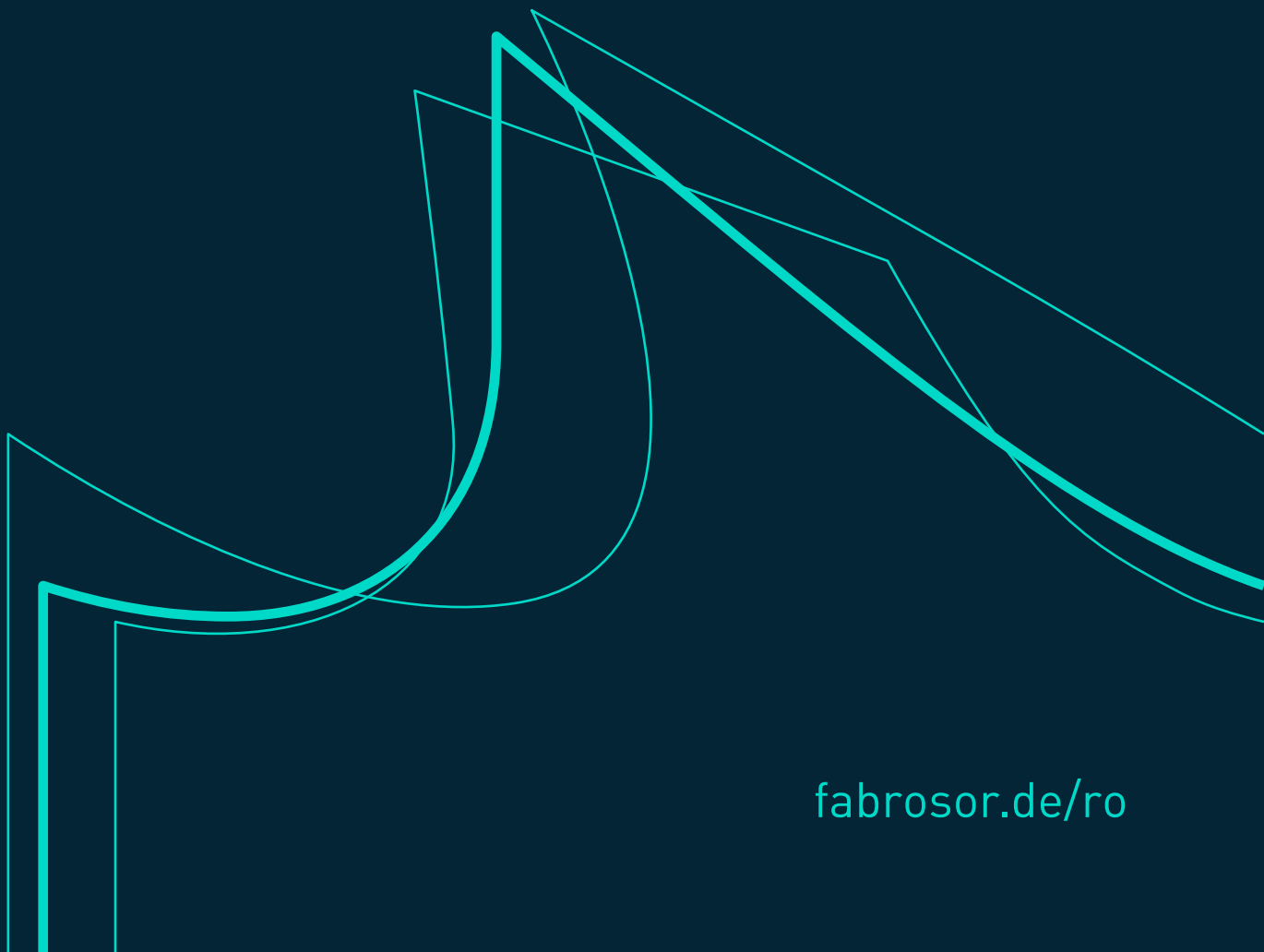


Lame
de fierăstrău
cu bandă industriale

Fabrosor



fabrosor.de/ro

Geometrie K

M42 POSITIVE

Lamă de fierăstrău cu bandă accesibilă,
pentru materiale robuste

Aplicație

Aplicație universală în fiecare atelier

Reducere eficientă a costurilor de tăiere

Materiale robuste, cu pereți groși

Fierăstraie cu bandă cu cap rotativ, tăiere oblică

Toate metalele cu o rezistență la rupere de
1000 N/mm²

Caracteristici

Muchie de tăiere M42

Unghi de ascuțire dinți pozitiv „K”

Înclinare dinți variabilă

Lungimi de tăiere 40–1000 mm

| LĂȚIME × GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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

Unelță universală pentru secțiuni transversale de dimensiuni mici și mari

Aplicație

Uz industrial

Materiale robuste, cu pereți groși

Oțeluri inoxidabile și pentru unelte

Tăiere simplă, în straturi și în grupuri

Toate metalele cu o rezistență la rupere de 1000 N/mm²

Caracteristici

M42P din pulbere metalică

Unghi de ascuțire dinți pozitiv „K”

Înclinare dinți variabilă

Lungimi de tăiere 40–1000 mm

| LĂȚIME × GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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

Lamă de fierăstrău cu bandă rentabilă, pentru tăierea profilurilor

Aplicație

Reducere eficientă a costurilor de tăiere
Acolo unde condițiile de operare sunt dificile
Oțel inoxidabil cu perete subțire
Profiluri și axuri metalice din oțel structural
Toate metalele cu o rezistență la rupere de 1000 N/mm²

Caracteristici

Muchie de tăiere M42
Unghi de ascuțire dinți pozitiv „P”
Înclinare dinți variabilă
Lungimi de tăiere de până la 350 mm
Dimensiuni de profil 30x3–350x80 mm

| LĂȚIME x GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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 | | | | | |

* Disponibil doar sudat la lungimea necesară

Geometrie P

M42P PROFILE

Lama de fierăstrău perfectă
pentru profiluri și tuburi

Aplicație

Tăiere simplă, în straturi și în grupuri

Profiluri și axuri metalice și din oțel

Uz industrial și în ateliere

Soluția ideală pentru toate tăierile cu vibrații

Toate metalele cu o rezistență la rupere de
1000 N/mm²

Caracteristici

M42P din pulbere metalică

Unghi de ascuțire dinți pozitiv „P”

Înclinare dinți variabilă

Lungimi de tăiere 40–350 mm

Dimensiuni de profil 80x8–350x80 mm

| LĂȚIME x GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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 | | |

Geometrie S

M42 STANDARD

Lama de fierăstrău cu bandă versatilă, pentru fiecare atelier

Aplicație

Perfectă pentru fierăstraie cu bandă manuale

Tăiere piese de lucru mici

Profiluri și tuburi cu pereți subțiri

Reducere eficientă a costurilor de tăiere

Toate metalele cu o rezistență la rupere de 1000 N/mm²

Caracteristici

Muchie de tăiere M42

Unghi de ascuțire dinți zero „S”

Înclinare dinți variabilă sau constantă

Lungimi de tăiere de până la 120 mm

Dimensiuni de profil 20x2-120x6 mm

| LĂȚIME x GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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 | | | | | | |

Geometrie K

M51P POSITIVE

Lama de fierăstrău cu bandă ideală pentru materialele dure

Aplicație

Materiale robuste

Bare forjate cu cruste

Materiale austenitice din aliaj de concentrație mare

Pentru a obține o durată de viață lungă

Toate metalele cu o rezistență la rupere de 1400 N/mm²

Caracteristici

M51P din pulbere metalică

Unghi de ascuțire dinți pozitiv „K”

Înclinare dinți variabilă

Lungimi de tăiere 40–1000 mm

| LĂȚIME × GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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

Lama de fierăstrău cu bandă puternică,
pentru toate oțelurile obișnuite

Aplicație

Producători de blocuri din oțel mari

Distribuitori de oțel și fabrici de tăiere mari

Aliaje speciale și neferoase dure

Pentru tăieri lungi și o productivitate mărită

Toate metalele cu o rezistență la rupere de
1000 N/mm²

Caracteristici

M42P din pulbere metalică

Unghi de ascuțire dinți pozitiv „K+”

Înclinare dinți variabilă

Lungimi de tăiere 80–1400 mm

| LĂȚIME × GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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

Lama de fierăstrău cu bandă puternică, pentru materiale dure

Aplicație

Companii industriale și fabrici de tăiere mari

Distribuitori de diverse tipuri de oțel

Materiale austenitice din aliaj de concentrație mare

Pentru tăieri lungi și o productivitate mărită

Toate metalele cu o rezistență la rupere de 1500 N/mm²

Caracteristici

M51P din pulbere metalică

Unghi de ascuțire dinți pozitiv „K+”

Înclinare dinți variabilă

Lungimi de tăiere 80–1400 mm

| LĂȚIME × GROSIME | NUMĂR DE DINȚI PE INCH (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 | | | |

ALEGEREA LAMEI CORECTE

Material care face diferența în ceea ce privește calitatea lamei

Lame de fierăstrău cu bandă bimetalice, cu M42

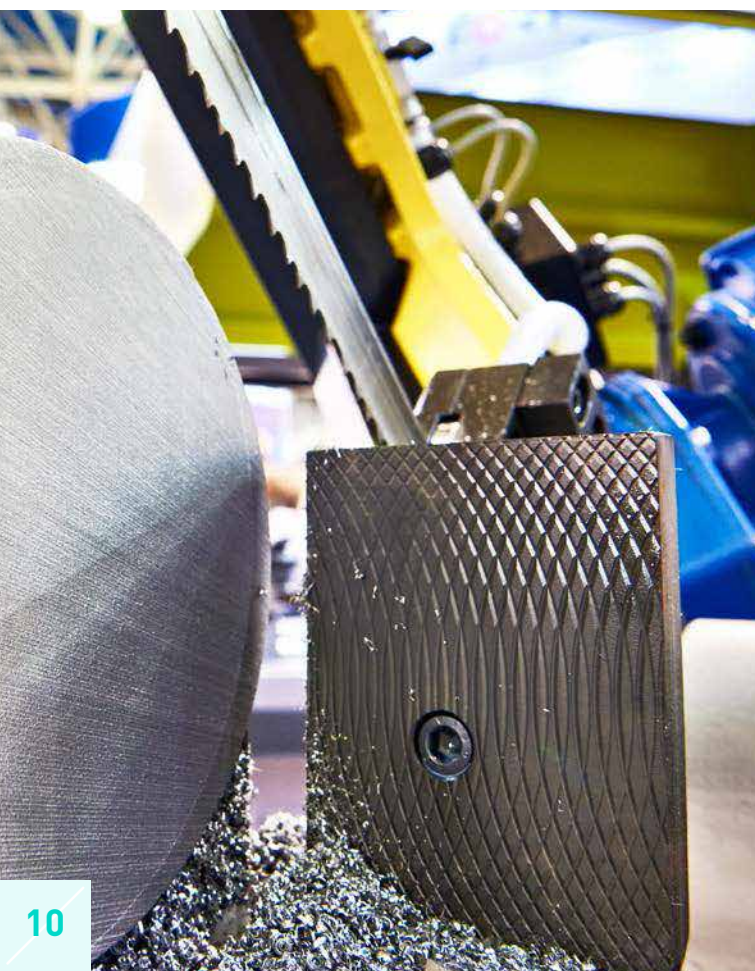
Cele mai versatile lame de fierăstrău cu bandă, care acoperă 90% din toate operațiile de tăiere. O gamă largă de geometrii, dimensiuni și înclinări ale dinților.

Lame de fierăstrău cu bandă bimetalice, cu M51

Adecvate pentru tăierea oțelurilor inoxidabile, rezistente la acizi, tratate termic și rezistente la căldură. Rezistență ridicată la abraziune.

Lame de fierăstrău cu bandă, cu vârf din carburi

Avantajul principal este nivelul ridicat de productivitate și performanță. Cu toate acestea, rezultatele optime pot fi obținute numai cu fierăstraiele cu bandă adecvate.



Selectați geometria de dinți adecvată materialului

S standard

- materiale mici, în secțiune transversală
- oțel pentru unelte și oțel turnat
- materiale cu conținut de carbon mai mare

P profil

- forme materiale de profil în O, L, I, T, H, U
- tăiere în grupuri și straturi
- unde apar vibrații în timpul tăierii

K pozitivă

- materiale pline de dimensiuni mari
- tuburi cu pereți groși, materiale nemetalice
- oțeluri inoxidabile și rezistente la acizi

MĂSURI DE PRELUNGIRE A VIEȚII LAMEI

Tăiere inițială

Pentru a obține o performanță de tăiere bună și o durată de viață lungă, trebuie să realizați o tăiere inițială cu lama fierăstrăului cu bandă, pentru a rotunji ușor muchiile de tăiere. În caz contrar, există riscul de rupere extinsă a vârfurilor dinților și, prin urmare, de reducere semnificativă a duratei de viață a uneltei.

Urmați aceste instrucțiuni

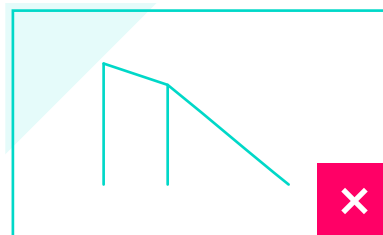
- Prin setarea vitezei de tăiere la 75% și vitezei de alimentare la 50% față de valorile recomandate.
- Pentru materiale mari, prin tăiere de aproximativ 500 cm².
- Pentru materiale mici, timp de aproximativ 15 minute.
- În caz de vibrații, reduceți din nou viteza lamei fierăstrăului cu bandă.

Verificare așchii

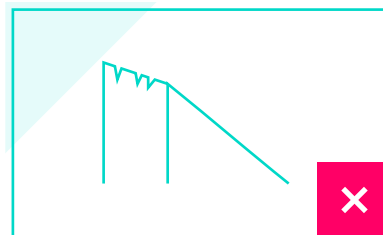
Puteți deduce corectitudinea parametrilor de tăiere prin așchiile de tăiere. Forma așchii este afectată de înclinarea selectată a dinților, de viteza lamei fierăstrăului cu bandă și de alimentare. În cazul majorității materialelor, așchiile groase și albastre sunt un semn rău, iar praful înseamnă o prudență necesară. În mod similar, atenție la așchiile cu multe răsuciri, care indică un spațiu colmatat și care pot fi cauza unui dinte rupt.



O tăiere inițială adecvată cu lama fierăstrăului cu bandă creează o muchie de tăiere stabilă



Unealtă nouă, cu rotunjire extrem de mică a muchiei de tăiere



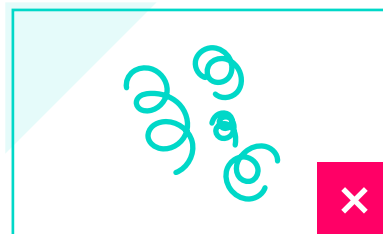
O tăiere inițială incorectă va cauza microfisuri pe muchia de tăiere



Așchii cu răsuciri spațiate – valori de tăiere corecte



Așchii subțiri sau sub formă de praf – măriți viteza de alimentare sau reduceți viteza lamei



Așchii groase, grele și albastre – reduceți viteza de alimentare sau măriți viteza lamei

Fabrosor

**Fabricat și ambalat
cu cea mai înaltă precizie**

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