

Industrijski
tračni listi

Fabrosor

fabrosor.de/si

Geometrija K

M42 POSITIVE

Cenovno ugoden tračni list
za polne materiale

Namen uporabe

Vsestranska uporaba v vsaki delavnici

Učinkovito zmanjšanje stroškov rezanja

Polni in debelostenski materiali

Zajeralne tračne žage z vrtljivo glavo

Vse kovine do natezne trdnosti 1000 N/mm²

Lastnosti

Rezalni rob iz M42

Pozitiven cepilni kot »K«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina od 40 do 1000 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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					

Geometrija K

M42P POSITIVE

Univerzalno orodje
za manjše in večje preseke

Namen uporabe

Za industrijsko uporabo

Polni in debelostenski materiali

Nerjavna in orodna jekla

Rezanje posameznih kosov, v plasteh in snopih

Vse kovine do natezne trdnosti 1000 N/mm²

Lastnosti

Jeklo M42P – prašna metalurgija

Pozitiven cepilni kot »K«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina od 40 do 1000 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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

Stroškovno učinkovit tračni list za rezanje profilov

Namen uporabe

Učinkovito zmanjšanje stroškov rezanja

Za težke delovne razmere

Tankostensko nerjavno jeklo

Profili in nosilci iz konstrukcijskega jekla

Vse kovine do natezne trdnosti 1000 N/mm²

Lastnosti

Rezalni rob iz M42

Positiven cepilni kot »P«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina do 350 mm

Dimenzije profila od 30 × 3 do 350 × 80 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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					

* Na voljo samo varjeno na zahtevano dolžino

Geometrija P

M42P PROFILE

Popoln žagin list
za žaganje profilov in cevi

Namen uporabe

Rezanje posameznih kosov, v plasteh in snopih

Kovinski in jekleni profili ter nosilci

Primeren za delavnice in industrijsko uporabo

Idealna rešitev za vse reze z vibracijami

Vse kovine do natezne trdnosti 1000 N/mm²

Lastnosti

Jeklo M42P – prašna metalurgija

Pozitiven cepilni kot »P«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina od 40 do 350 mm

Dimenzije profila od 80 × 8 do 350 × 80 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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		

Geometrija S

M42 STANDARD

Vsestranski tračni list
za vsako delavnico

Namen uporabe

Popolno orodje za ročne tračne žage

Rezanje posameznih kosov manjših obdelovancev

Tankostenski profili in cevi

Učinkovito zmanjšanje stroškov rezanja

Vse kovine do natezne trdnosti 1000 N/mm²

Lastnosti

Rezalni rob iz M42

Ničelni cepilni kot »S«

Variabilni ali enakomerni razmik med zobmi

Rezalna dolžina do 120 mm

Dimenzije profila od 20 × 2 do 120 × 6 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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						

Geometrija K

M51P POSITIVE

Idealni tračni list
za zahtevne materiale

Namen uporabe

Polni materiali

Kovani ingoti s škajo

Visokolegirani avstenitni materiali

Za dolgo življenjsko dobo

Vse kovine do natezne trdnosti 1400 N/mm²

Lastnosti

Jeklo M51P – prašna metalurgija

Pozitiven cepilni kot »K«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina od 40 do 1000 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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

Zmogljiv tračni list
za vsa običajna jekla

Namen uporabe

Proizvajalci velikih jeklenih blokov

Distributerji jekla in veliki obrati za razrez

Posebne in odporne neželezne zlitine

Za daljše reze in večjo produktivnost

Vse kovine do natezne trdnosti 1000 N/mm²

Lastnosti

Jeklo M42P – prašna metalurgija

Pozitiven cepilni kot »K+«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina od 80 do 1400 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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

Zmogljiv tračni list
za zahtevne materiale

Namen uporabe

Industrijska podjetja in veliki obrati za razrez

Distributerji različnih vrst jekla

Visokolegirani avstenitni materiali

Za daljše reze in večjo produktivnost

Vse kovine do natezne trdnosti 1500 N/mm²

Lastnosti

Jeklo M51P – prašna metalurgija

Pozitiven cepilni kot »K+«

Variabilni razmik med zobmi

Rezalna dolžina od 80 do 1400 mm

ŠIRINA × DEBELINA	ŠTEVILO ZOB NA COLO (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 IZBRATI PRAVI LIST

Kakovost lista je odvisna od materiala rezalnega roba

Bimetalni tračni listi z M42

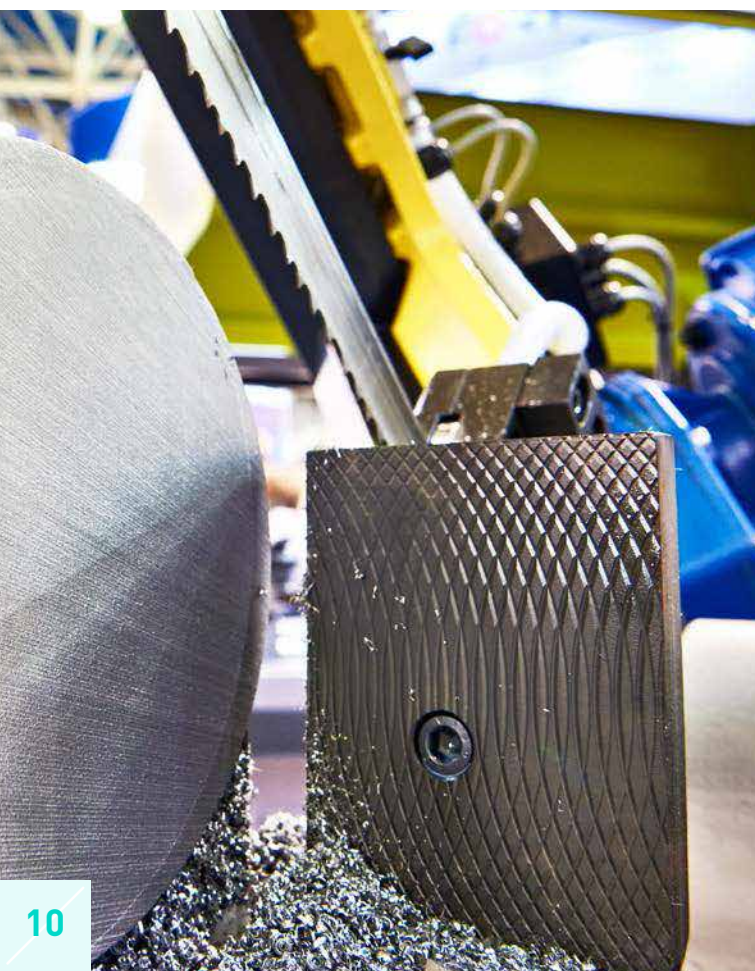
Najbolj vsestranski tračni listi, primerni za do 90 % vseh rezalnih postopkov. Obsežen nabor geometrij, dimenzij in razmikov med zobmi.

Bimetalni tračni listi z M51

Primerni za rezanje nerjavnih, kislinsko odpornih, toplotno obdelanih in toplotno odpornih jekel. Visoka odpornost proti površinski obrabi.

Tračni listi s karbidnimi konicami

Glavni prednosti naših tračnih listov sta visoka produktivnost in zmogljivost. Seveda pa boste najboljše rezultate zagotovili le z ustrezno tračno žago.



Izberite ustrezno geometrijo zoba glede na material

Standardni S

- materiali z majhnim presekom
- orodno jeklo in siva litina
- jekla z večjo vsebnostjo ogljika

Profilni P

- profilni materiali oblik O, L, I, T, H, U
- rezanje v snopih in plasteh
- kadar se med rezanjem pojavljajo vibracije

Pozitiven K

- polni materiali večjih dimenzij
- debelostenske cevi, nekovinski materiali
- nerjavna in kislinsko odporna jekla

KAKO ZAGOTOVITI ČIM DALJŠO ŽIVLJENJSKO DOBO TRAČNEGA LISTA

Utekanje tračnega lista

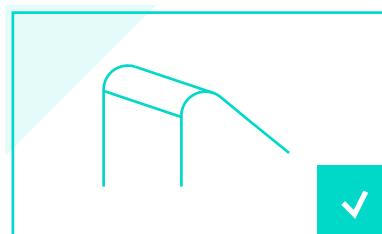
Da bi zagotovili učinkovito rezanje in dolgo življenjsko dobo, je treba tračni list najprej uteči, da se rezalni robovi rahlo zaobljijo. V nasprotnem primeru obstaja nevarnost obsežnega lomljenja konic zob in s tem znatnega skrajšanja življenjske dobe tračnega lista.

Sledite tem smernicam

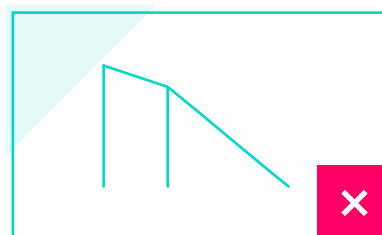
- Nastavite rezalno hitrost na 75 %, hitrost podajanja pa na 50 % priporočene vrednosti.
- Pri večjih materialih odrežite približno 500 cm².
- Pri manjših materialih režite približno 15 minut.
- V primeru vibracij ponovno zmanjšajte hitrost tračnega lista.

Oglejte si odrezke

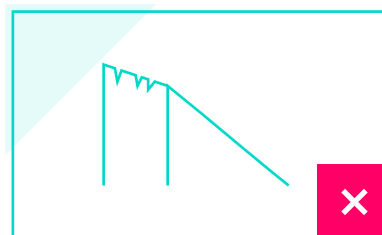
O pravilnosti parametrov rezanja lahko sklepate na podlagi izmetanih odrezkov pri rezanju. Na obliko odrezka vplivajo izbrani razmik med zobmi, hitrost tračnega lista, pa tudi hitrost podajanja. Pri večini materialov so debeli in modri drobci slab znak, prah pa pomeni pretirano previdnost. Prav tako bodite pozorni na močno zvite odrezke, ki lahko kažejo na zamašeno vrzel in povzročijo zlom zoba.



S pravilnim utekanjem tračnega lista se zagotovi stabilen rezalni rob



Nov list z izjemno blago zaobljenostjo rezalnega roba



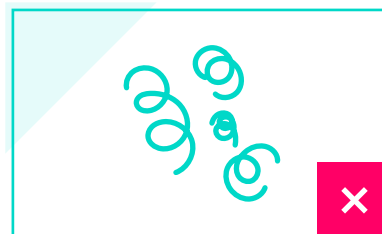
Ob neustreznem utekanju na rezalnem robu nastanejo mikrorazpoke



Ohlapno zviti odrezki – pravilne vrednosti rezanja



Tanki ali prašni odrezki – povečajte hitrost podajanja ali zmanjšajte hitrost lista



Debeli, težki ali modri odrezki – zmanjšajte hitrost podajanja ali povečajte hitrost lista

Fabrosor

**Izdelano in pakirano
z najvišjo natančnostjo**

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