

Priemyselné
pílové pásy

Fabrosor

fabrosor.de/sk

Geometria K

M42 POSITIVE

Cenovo dostupný pílový pás
na plné materiály

Použitie

Univerzálne využitie v každej dielni

Efektívne zníženie nákladov na rez

Plné a hrubostenné materiály

Pokosové pásové píly s otočnou hlavou

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Rezná hrana z M42

Pozitívny uhol čela zuba „K“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov 40–1000 mm

ŠÍRKA × HRÚBKBA	POČET ZUBOV NA PALEC (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

Univerzálny nástroj
pre malé aj veľké prierezy

Použitie

Priemyselné použitie

Plné a hrubostenné materiály

Nehrdzavejúce a nástrojové ocele

Jednotlivé, vrstvené a zväzkové rezanie

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgia M42P

Pozitívny uhol čela zuba „K“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov 40–1000 mm

ŠÍRKA × HRÚBK A	POČET ZUBOV NA PALEC (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

Cenovo atraktívny pílový pás
na rezanie profilov

Použitie

Efektívne zníženie nákladov na rez

Do náročných prevádzkových podmienok

Nerezové tenkostenné materiály

Profily a nosníky z konštrukčných ocelí

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Rezná hrana z M42

Pozitívny uhol čela zuba „P“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov až do 350 mm

Rozmery profilov 30×3–350×80 mm

ŠÍRKA × HRÚBKBA	POČET ZUBOV NA PALEC (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					

* K dispozícii iba zvarané na požadovanú dĺžku

Geometria P

M42P PROFILE

Perfektný pílový pás
na profily a rúrky

Použitie

Jednotlivé, vrstvené a zväzkové rezanie

Kovové a oceľové profily a nosníky

Továrenské aj priemyselné použitie

Ideálne riešenie pre všetky vibrujúce rezy

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgia M42P

Pozitívny uhol čela zuba „P“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov 40–350 mm

Rozmery profilov 80×8–350×80 mm

ŠÍRKA × HRÚBK A	POČET ZUBOV NA PALEC (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

Univerzálny pílový pás
do každej dielne

Použitie

Perfektný pre ručné pásové píly

Kusové rezanie menších obrobkov

Tenkostenné profily a rúry

Efektívne zníženie nákladov na rez

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Rezná hrana z M42

Nulový uhol čela zuba „S“

Variabilný alebo konštantný rozstup zubov

Dĺžky rezov až do 120 mm

Rozmery profilov 20×2–120×6 mm

ŠÍRKA × HRÚBKA	POČET ZUBOV NA PALEC (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

Ideálny pílový pás
na húževnaté materiály

Použitie

Plné materiály

Kované ingoty s okujemi

Vysoko legované austenitické materiály

Na dosiahnutie dlhej životnosti

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1400 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgia M51P

Pozitívny uhol čela zuba „K“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov 40–1000 mm

ŠÍRKA × HRÚBK A	POČET ZUBOV NA PALEC (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

Výkonný pílový pás
na všetky bežné ocele

Použitie

Výrobcovia veľkých oceľových blokov

Distribútori ocelí a veľké rezárne

Špeciálne a húževnaté neželezné zliatiny

Na dlhé rezy a zvýšenie produktivity

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1000 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgia M42P

Pozitívny uhol čela zuba „K+“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov 80–1400 mm

ŠÍRKA × HRÚBKBA	POČET ZUBOV NA PALEC (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

Výkonný pílový pás
na húževnaté materiály

Použitie

Priemyselné podniky a veľké rezárne

Distribútori rôznorodých ocelí

Vysoko legované austenitické materiály

Na dlhé rezy a zvýšenie produktivity

Všetky kovy do pevnosti v ťahu 1500 N/mm²

Vlastnosti

Prášková metalurgia M51P

Pozitívny uhol čela zuba „K+“

Variabilný rozstup zubov

Dĺžky rezov 80–1400 mm

ŠÍRKA × HRÚBKBA	POČET ZUBOV NA PALEC (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			

AKO VYBRAŤ VHODNÝ PÍLOVÝ PÁS

Materiál zubov rozhoduje o kvalite pílového pásu

Bimetalické pásy s M42

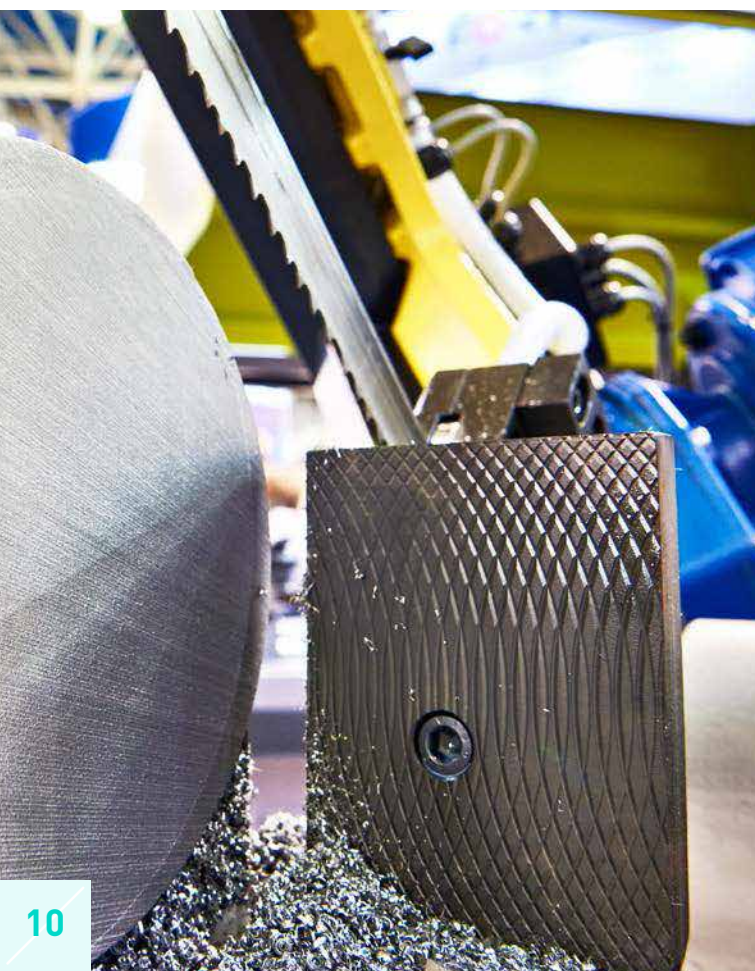
Najuniverzálnejšie pílové pásy, ktoré pokryjú až 90 % všetkých rezných operácií. Široký výber geometrií, rozmerov aj ozubení.

Bimetalické pásy s M51

Vhodné na delenie nehrdzavejúcich, kyselino-vzdorných, tepelne zušľachtených aj žiaruvzdorných ocelí. Vysoká odolnosť proti opotrebeniu.

Tvrdokovový brit

Hlavnou prednosťou pílových pásov je vysoká produktivita a výkon. Najlepšie výsledky však možno dosiahnuť len na vhodných pásových pílach.



Vyberte vhodnú geometriu zubov pre rezaný materiál

Štandardná S

- materiály malého prierezu
- nástrojovej ocele a oceľoliatinu
- materiály s vyšším obsahom uhlíka

Profilová P

- profilové materiály tvarov O, L, I, T, H, U
- rezanie vo zväzkoch aj vrstvách
- ak dochádza počas rezania k vibráciám

Pozitívna K

- plné materiály väčších rozmerov
- hrubostenné rúrky, nemetalické materiály
- nehrdzavejúcej a kyselinovzdornej ocele

PRODLOUŽENÍ ŽIVOTNOSTI PÁSU

Zabíhajte

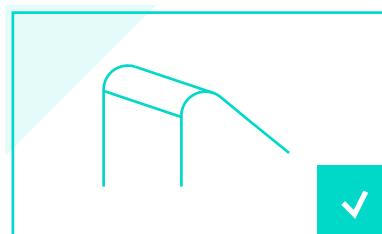
Aby ste dosiahli dobrý rezný výkon a zároveň dlhú životnosť, je nutné pílový pás najskôr zarezat' a mierne tak zaobliť rezné hrany. V opačnom prípade hrozí extenzívne ulomenie špičiek zubov a tým aj výrazné skrátenie životnosti nástroja.

Zabehnutie pílového pásu vykonávajúte

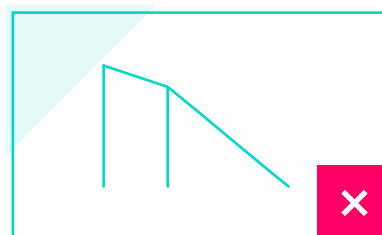
- Nastavením 75 % reznej rýchlosti a 50 % posuvu oproti odporúčaným hodnotám.
- Pri menších materiáloch odrezaním zhruba 500 cm².
- Pri materiáloch veľkých rozmerov po dobu cca. 15 minút.
- Pri vibráciách opätovným znížením rýchlosti pílového pásu.

Sledujte špony

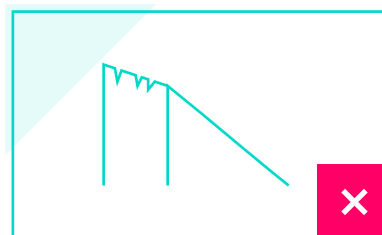
Podľa triesok, ktoré pás vyhadzuje z rezu, si môžete odvodiť správnosť rezných parametrov. Tvar špony ovplyvňuje zvolené ozubenie, rýchlosť pílového pásu a tiež posuv. Pre väčšinu materiálov platí, že hrubá a modrá špona je zlá, drobný prach je zbytočná opatnosť. Rovnako pozor na veľmi zatočené triesky, ktoré môžu značiť upchatie medzery a byť príčinou vylomenia zuba.



Správne zabehnutie pílového pásu vytvorí stabilnú reznú hranu



Nový nástroj s extrémne malým zaoblením reznej hrany



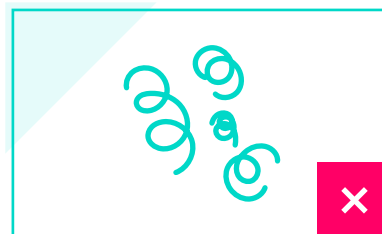
Nesprávnym zabehnutím spôsobíte mikrotrhliny na reznej hrane



Voľné stočené triesky – správne hodnoty rezu



Tenké alebo práškovité triesky – zrýchlite posuv alebo znížte rýchlosť pílového pásu



Hrubé, ťažké alebo modré triesky – spomaľte posuv alebo zvýšte rýchlosť pílového pásu

Fabrosor

**Vyrobené a balené
s nejvyšší precízností**

AIGER s.r.o.
Žíšov 63, CZ-28504 Vavřinec
saegen@fabrosor.de
fabrosor.de/sk