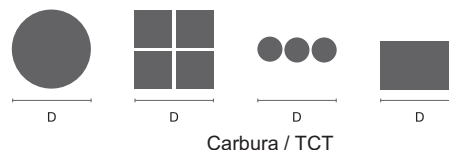


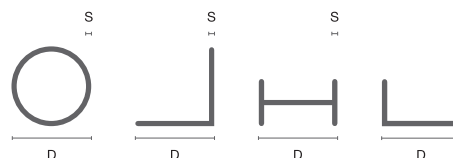
Tehnica

Material Plin Recomandare dintare



D	tpi	D	tpi	Carbura / TCT	
D	tpi	D	tpi	D	tpi
< 10 mm	14	< 25 mm	10/14	50 - 120 mm	3/4
10 - 30 mm	10	15 - 40 mm	8/12	100 - 250 mm	2/3
30 - 50 mm	8	25 - 50 mm	6/10	150 - 400 mm	1,5/2
50 - 80 mm	6	35 - 70 mm	5/8	350 - 600 mm	1,1/1,6
80 - 120 mm	4	40 - 90 mm	5/6	> 500 mm	0,85/1,15
120 - 200 mm	3	50 - 120 mm	4/6		
200 - 300 mm	2	80 - 150 mm	3/4		
300 - 700 mm	1,25	130 - 350 mm	2/3		
> 600 mm	0,75	150 - 450 mm	1,5/2		
		200 - 600 mm	1,1/1,6		
		> 500 mm	0,75/1,25		

Tuburi si Profile Recomandare dintare



Grosime perete S (mm)	Diametru exterior										
	10	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
0,5	12/16	12/16									
1	12/16	12/16	12/16								
2		12/16	12/16	12/16	12/16	12/16	8/11	8/11	8/11	8/11	5/7
3		12/16	12/16	12/16	8/11	8/11	8/11	8/11	5/7	5/7	5/7
4		12/16	12/16	8/11	8/11	8/11	7/9 5/7	7/9 5/7	5/7	5/7	4/6
5		12/16	12/16	8/11	7/9	7/9 5/7	7/9 5/7	5/7	4/6	4/6	4/6
6		12/16	8/11	8/11	7/9	7/9 5/7	5/7	5/7	4/6	4/6	4/6
8		12/16	8/11	8/11	7/9 5/7	5/7	5/7	4/6	4/6	4/6	4/6
10			8/11	7/9 5/7	5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
12			7/9 8/11	7/9 5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
15			7/9 8/11	7/9 5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
20				7/9 4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
30					4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4
50								4/6	3/4	3/4	2/3
80									3/4	2/3	2/3
>100										2/3	1,5/2

IMPORTANT

Rodajul unei noi benzi de ferăstrău

Durata de exploatare a benzii de ferăstrău depinde în mod esențial de rodajul corect în mod controlat astfel:

- Selectați valorile recomandate pentru viteza de tăiere Vc (m/min) și viteza de avans Vf (mm/min) cu ajutorul software-ului JUNIOR Cut-It;
- Începeți cu 70% din viteza obișnuită de tăiere și 50% din viteza normală de avans;
- După tăierea unei suprafețe solide de 200-600 cm² în funcție de material sau 15 minute de tăiere pentru tuburi și grinzi, puteți regla treptat parametrii la valorile recomandate;
- În cazul benzilor cu carbură, suprafața materialului solid este de 500-1000 cm² până când parametrii pot fi reglați la valorile recomandate.

→ Vc (m/min) minus 30%

