

I. BENZI BIMETAL M42

MultiCut M42

Bandă bimetal universală
 pentru toate materialele cu rezistență de până la 1400 N/mm²

mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13 x 0,60												
13 x 0,90												
20 x 0,90												
27 x 0,90												
34 x 1,10												
41 x 1,30												
54 x 1,30												
54 x 1,60												
67 x 1,60												
80 x 1,60												

Material 550-1200 300-600 200-450 130-350 80-180 40-180 50-120 25-90 35-70 25-50 15-40 <25

MultiCut EHS M42

Bandă bimetal special dedicată pentru materiale cu solicitări reziduale
 tăierea grinzilor („H”, „I”, „U”) tensionate

mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 x 0,90												
34 x 1,10												
41 x 1,30												
54 x 1,30												
54 x 1,60												
67 x 1,60												

Material 130-350 80-180 50-120

ProBeam/EHS M42

Bandă bimetal concepută optim pentru grinzi și profile cu solicitări reziduale
 varianta EHS - ceaprazul dinților mai mare (canal de tăiere mai lat)

mm	2/3	3/4	4/6	5/7	7/9	8/11	12/16
13 x 0,60							
20 x 0,90							
27 x 0,90							
34 x 1,10	●/EHS	●/EHS	●	●	●	●	●
41 x 1,30	●/EHS	●/EHS	●	●	●	●	●
54 x 1,30	●/EHS	●/EHS	●	●	●	●	●
54 x 1,60	●/EHS	●/EHS	●	●	●	●	●
67 x 1,60	●/EHS	●/EHS	●/EHS	●	●	●	●

Material >200 80-200 50-120 40-90 25-65 10-60 <20

ProBeam Pipe M42

Bandă bimetal special concepută pentru țevi mari cu pereți groși

mm	2/3	3/4
27 x 0,90		
34 x 1,10		
41 x 1,30		
54 x 1,30	●	●
54 x 1,60	●	●

Material >200 80-200

AluCut M42

Bandă bimetal specială pentru aluminiu / metale neferoase

mm	1,25	2	3	4
13 x 0,90				
20 x 0,90				
27 x 0,90				
27 x 1,10				
34 x 1,10				
41 x 1,30				

Material >600 200-400 120-200 80-120

ProCut M42

Bandă bimetal pentru piese mari și dure

mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90					
34 x 1,10					
41 x 1,30					
54 x 1,30					
54 x 1,60					
67 x 1,60					
80 x 1,60					

Material >600 300-600 200-450 130-350 80-180

Master M42

Bandă bimetal specială pentru materiale înalt- și ultra-înalt aliate

mm	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,90			
34 x 1,10			
41 x 1,30			

Material 200-450 130-350 80-180

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%

