

## II. BENZI BIMETAL PM55 PREMIUM

DuroCut									
Bandă bimetal de înaltă performanță pentru materiale exclusive									
mm	0,6/0,7	0,75/1,25	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6
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	•	•	•	•	•	•	•	•	•
100 x 1,60	•	•	•	•	•	•	•	•	•
Material	>1000	>600	500-800	300-600	200-450	130-350	80-180	40-180	50-120

### DUROCUT PM55 PREMIUM

- Debitarea blocurilor din forjă cu suprafață neregulată / neprelucrată / denivelată / neșlefuită
- Materiale cu rezistență la tracțiune peste 1400 N/mm<sup>2</sup>
- Materiale speciale austenitice, ultra-înalt aliate

DuroCut Master					
Bandă bimetal de înaltă performanță pentru o suprafață debitată foarte curată					
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,10				•	•
41 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

### DUROCUT MASTER PM55 PREMIUM

- Debitarea materialelor de dimensiuni medii și mari
- Debitarea țevilor cu pereți groși
- Materiale cu rezistență la tracțiune peste 1400 N/mm<sup>2</sup>
- Materiale fără tensiune (intindere) reziduală

CrNiCut					
Bandă bimetal premium pentru cerințe extreme					
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
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

### CRNICUT PM55 PREMIUM

- Debitarea materialelor de dimensiuni medii și mari
- Debitarea materialelor înalt- și ultra-înalt aliate
- Materiale cu tensiune (intindere) reziduală (de ex. duplex)

### 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 cm<sup>2</sup> 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 cm<sup>2</sup> până când parametrii pot fi reglați la valorile recomandate.

