

# SYRIUS®

## SZALAGFŰRÉSZLAPOK







A szalagok keménységét egy speciális hőkezelési eljárással 68 +/-1 HRC-re növeljük. A fémfűrészelésben szerzett tapasztalatunk és tudásunk lehetővé teszi, hogy többféle állásszögű, formájú, beállítású fogakkal ellátott szalagokat kínáljunk számos felhasználási területre és különleges igényekre is.



A SYRIUS BI-Metal fűrészszalag alapanyaga két komponensből áll, egy különleges, nagyon rugalmas acélötvözetből, melynek keménysége kb.50 HRC – ez a hordozóanyag -, és egy HSS (gyorsacél) huzal, amelyet a hordozószalagra felhegesztenek.

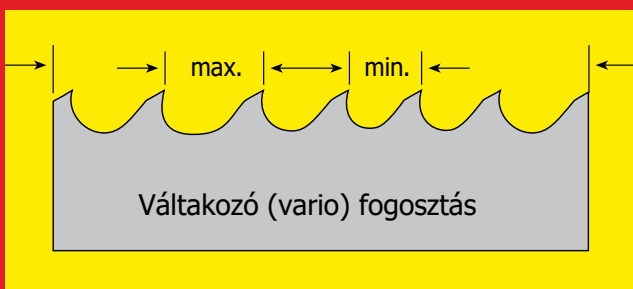


	Cikkszám	Megnevezés	Oldal
<b>Bimetál Fémfűrészszalagok</b>	<b>1101 - M42</b>	<b>PLUTO</b> Standard fogforma (S), állásszög 0°	6
	<b>1102 - M42</b>	<b>PLUTO EXTRA</b> Karom fogforma (K), állásszög 10° pozitív	6
	<b>1103 - M42</b>	<b>MARS</b> Vario fogazás (V), állásszög 0°	6
	<b>1104 - M42</b>	<b>MARS EXTRA</b> Vario fogazás (V), állásszög 10° pozitív	6
	<b>1105 - M42</b>	<b>MARS SUPER</b> Vario fogazás (V), állásszög 15° pozitív	7
	<b>1106 - M42</b>	<b>MARS SPEZIAL</b> Vario fogazás (V), állásszög 5° pozitív	7
	<b>1107 - M42</b>	<b>PLUTO ALU</b> Karom fogforma (K), állásszög 10° pozitív	7
	<b>1108 - M42</b>	<b>MARS ALU</b> Vario fogazás (V), állásszög 10° pozitív	7
	<b>1109 - M42</b>	<b>MARS PROFIL</b> Vario fogazás (V), állásszög 5° pozitív, különleges beállítással	8
	<b>1110 - M42</b>	<b>MARS EXTRA SG</b> Vario fogazás (V), állásszög 10° pozitív, köszörült fogakkal	8
	<b>1111 - M42</b>	<b>MARS SUPER SG</b> Vario fogazás (V), állásszög 15° pozitív, köszörült fogakkal	8
	<b>1112 - M42</b>	<b>MARS SPEZIAL SG</b> Vario fogazás (V), állásszög 5° pozitív, köszörült fogakkal	8
	<b>1201 - M51</b>	<b>APOLLO EXTRA</b> Vario fogazás (V), állásszög kb. 15° pozitív	9
	<b>1202 - M51</b>	<b>APOLLO EXTRA SG</b> Vario fogazás (V), állásszög kb. 15° pozitív	9
<b>Wolframkarbid fogazattal ellátott fémfűrészszalagok</b>	<b>1401</b>	<b>TRITON CBSB</b> Vario fogazás (V), pozitív állásszög Karom fogforma (K), pozitív állásszög	10
	<b>1403</b>	<b>ORION CBSB</b> Vario fogazás (V), pozitív állásszög	10
	<b>1404</b>	<b>ORION SUPER CBSB</b> Vario fogazás (V-N), pozitív állásszög	10
	<b>1405</b>	<b>NEPTUN CBSB</b> Vario fogazás (V), pozitív állásszög Karom fogforma (K), pozitív állásszög	10
	<b>1406</b>	<b>HYDRA CBSB</b> Vario fogazás beállítással	11
<b>Tartozékok</b>		<b>Szalagfeszesség-mérő, refraktométer</b>	11

## Helyes fogosztás - optimális teljesítmény

A megfelelő fogosztás megválasztása döntő a legjobb vágási teljesítmény elérésében.

## Tömör anyagok vágása



Váltakozó fogosztás átmérő mm	Fogosztás (collonkénti fogszám)	
	tpi	Fogazat
above 550	0,75/1,25	V
380 - 750	1/1,3   1/1,5	V
250 - 550	1,4/2	V
120 - 350	2/3	V
80 - 140	3/4	V
60 - 110	4/6	V
40 - 70	5/7   5/8	V
30 - 60	6/10	V
20 - 40	8/11   8/12	V
up to 25	10/14	V

V = Váltakozó fogosztás

## Csövek és profilok vágása

Vékony falú idomok (0° állásszög)							
Falvastagság (S) mm	Teljes átmérő (D) mm-ben						
	20	40	60	80	100	120	150
2	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
3	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/11   8/12
4	10/14	10/14	10/14	10/14	8/11   8/12	8/11   8/12	6/10
5	10/14	10/14	10/14	8/11   8/12	8/11   8/12	6/10	6/10
6	10/14	10/14	8/11   8/12	8/11   8/12	6/10	6/10	5/7   5/8
8	10/14	8/11   8/12	6/10	6/10	5/7   5/8	5/7   5/8	5/7   5/8
10	-	6/10	6/10	5/7   5/8	5/7   5/8	5/7   5/8	-

A megfelelő fogosztásnak különös jelentősége van csövek, profilok, zártszelvények fűrészelésekor. Erre a célra a váltakozó fogazás bizonyult a legalkalmasabbnak. A helyes fogosztást a falvastagság és a teljes átmérő ismeretében lehet meghatározni. A javasolt fogosztás egyenkénti vágásra vonatkozik, kötegelt vágás esetén a falvastagság értékének kétszeresével kell számolni.

Vastag falú idomok (pozitív állásszög)									
Falvastagság (S) mm	Teljes átmérő (D) mm-ben								
	80	100	120	150	200	300	500	750	
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3	
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2	
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2	
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2	



## Felhasználási javaslat bimetál és wolframkarbid fogazású fűrészszalagok alkalmazásához

		Cikkszám	1101	1102	1103	1104	1105	1106	1107	1108	1109	1110	1111	1112	1201	1202	1401	1403	1404	1405	1406
		Megnevezés	PLUTO M42	PLUTO EXTRA M42	MARS M42	MARS EXTRA M42	MARS SUPER M42	MARS SPEZIAL M42	PLUTO ALU M42	MARS ALU M42	MARS PROFIL M42	MARS EXTRA SG M42	MARS SUPER SG M42	MARS SPEZIAL SG M42	APOLLO EXTRA M51	APOLLO EXTRA SG M51	TRITON CBSB	ORION CBSB	ORION SUPER CBSB	NEPTUN CBSB	HYDRA CBSB
Katalógus oldal			6	6	6	6	7	7	7	7	8	8	8	8	9	9	10	10	10	10	11
Anyagméret (mm)																					
- Szerkezeti acélok	< 80																				
- Kéregedett acélok	80 - 350																				
- Forgácsolható acélok	> 350																				
- Ötvöztelen szerszámacélok	< 80																				
- Rugóacélok	80 - 350																				
- Csapágyacél	> 350																				
- Gyorsacélok (HSS)	< 80																				
- Hidegen megmunkált acél	80 - 350																				
	> 350																				
- Nitrált acélok	< 80																				
- Hőkezelt acélok	80 - 350																				
- Melegen megmunkált acél	> 350																				
- Rozsdamentes acélok	< 80																				
	80 - 350																				
	> 350																				
- Nagyhőmérsékletű acélok	< 80																				
- Hőálló acélok	80 - 350																				
	> 350																				
- Nagyszívósságú acélok	< 80																				
- Titán és ötvözetek	80 - 350																				
- Nikkelötvözetek	> 350																				
- Kéregedett acéltengelyek	< 80																				
- Edzett acélok HRC 62-ig	80 - 350																				
- Keménykrómozású anyagok	> 350																				
- Acélöntvények	< 80																				
- Vasöntvények	80 - 350																				
	> 350																				
- Alumínium	< 80																				
- Réz	80 - 350																				
	> 350																				
- Sárgaréz	< 80																				
- Bronz	80 - 350																				
- Vörösöntvény	> 350																				
- Alumínium + ötvözetek	< 80																				
- Szilíciumos aluötvözetek	80 - 350																				
	> 350																				

Jelmagyarázat: ■ = javasolt

■ = alkalmas

## PLUTO

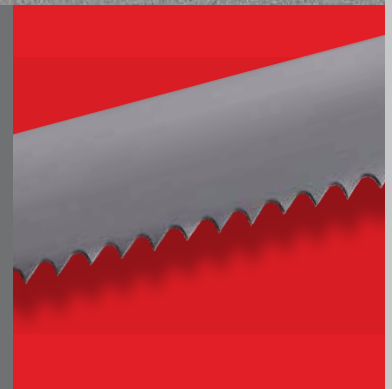
Cikkszám: 1101 - M42

Méreték mm	Fogosztás				
	4	6	10	14	18
6 x 0,9			S-0	S-0	
10 x 0,9			S-0	S-0	
13 x 0,65				S-0	S-0
20 x 0,9	S-0*	S-0*			S-0
27 x 0,9	S-0	S-0			

S-0 = Standard fogforma 0° \*Kérésre

**HSS M 42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Kis méretű tömör anyagok és profilok vágására
- Max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig



## PLUTO EXTRA

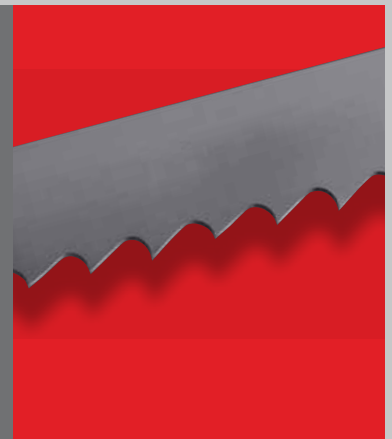
Cikkszám: 1102 - M42

Méreték mm	Fogosztás			
	2	3	4	6
6 x 0,9				K-2
10 x 0,9			K-2	K-2
13 x 0,65			K-2	K-2
13 x 0,9		K-2	K-2	K-2
20 x 0,9		K-2		
27 x 0,9	K-2	K-2		

K-2 = Karom fogforma 10° pozitív

**HSS M 42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Számos anyagfajtához és vágási feladatra
- Max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig



## MARS

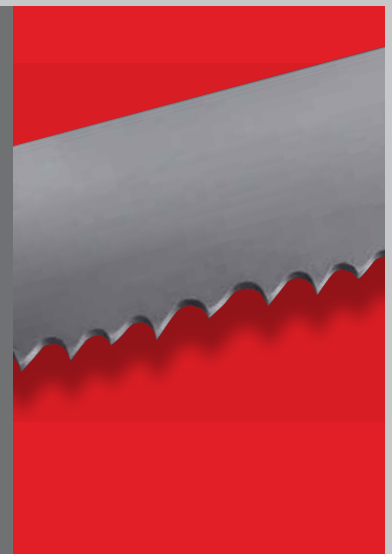
Cikkszám: 1103 - M42

Méreték mm	Fogosztás					
	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,9						V-0
10 x 0,9						V-0
13 x 0,65			V-0	V-0	V-0	V-0
13 x 0,9				V-0	V-0	V-0
20 x 0,9		V-0	V-0	V-0	V-0	V-0
27 x 0,9	V-0	V-0	V-0	V-0	V-0	V-0
34 x 1,1	V-0	V-0	V-0	V-0	V-0	
41 x 1,3	V-0	V-0	V-0	V-0		
54 x 1,6		V-0*	V-0*			

V-0 = Váltakozó fogosztás 0° \*Kérésre

**HSS M 42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Acélcsovek és profilok fűrészeléséhez
- Max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig



## MARS EXTRA

Cikkszám: 1104 - M42

Méreték mm	Fogosztás				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,9					V-2
27 x 0,9			V-2	V-2	V-2
34 x 1,1		V-2	V-2	V-2	V-2
41 x 1,3		V-2	V-2	V-2	V-2
54 x 1,3		V-2	V-2	V-2	V-2
54 x 1,6	V-2	V-2	V-2	V-2	V-2
67 x 1,6	V-2	V-2	V-2		
80 x 1,6	V-2	V-2			

V-2 = Váltakozó fogosztás 10° pozitív

**HSS M 42, 1.3247 Anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Közepes-nagy átmérőjű munkadarabokhoz, többféle anyagra
- Alumíniumtól rozsdamentes anyagok
- Max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig



## MARS SUPER

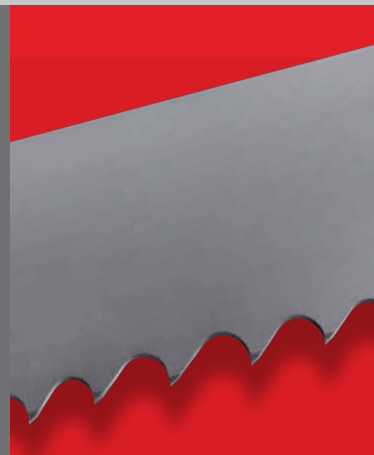
Cikkszám: 1105 - M42

Méretek mm	Fogosztás		
	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9			V-3
34 x 1,1		V-3	V-3
41 x 1,3		V-3	V-3
54 x 1,3		V-3	
54 x 1,6	V-3	V-3	V-3

V-3 = Váltakozó fogosztás 15° pozitív

**HSS M42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Extrém aggresszív bevágási szög
- Tömör anyagok vágásához
- Max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig



## MARS SPEZIAL

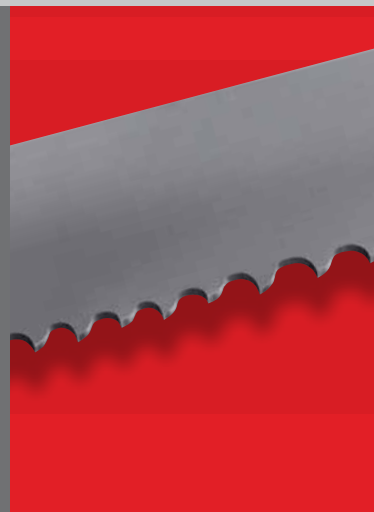
cikkszám: 1106 - M42

Méretek mm	Fogosztás				
	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,9					V-1
27 x 0,9		V-1	V-1	V-1	V-1
34 x 1,1	V-1	V-1	V-1	V-1	
41 x 1,3	V-1	V-1	V-1		
54 x 1,3		V-1			
54 x 1,6	V-1	V-1	V-1		
67 x 1,6	V-1	V-1			

V-1 = Váltakozó fogosztás 5° pozitív

**HSS M42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Kicsi és közepes méretű, egykaros fűrészgépekhez
- Lágú és közepesen kemény acélokhoz max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig
- Kis-közepes méretű rudak, tartók idomok, profilok egyenkénti és kötegelt vágására



## PLUTO ALU

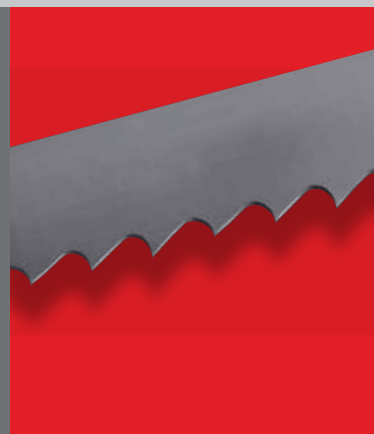
Cikkszám: 1107 - M42

Méretek mm	Fogosztás		
	3	4	6
10 x 0,9		K-2	K-2
13 x 0,65		K-2	K-2
13 x 0,9	K-2	K-2	K-2
20 x 0,9	K-2		
27 x 0,9	K-2		

K-2 = Karom fogforma 10° pozitív

**HSS M42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Különleges kivitel, extrém éles fogazással
- Kifejezetten alumínium vágására
- Szabványos fogosztás



## MARS ALU

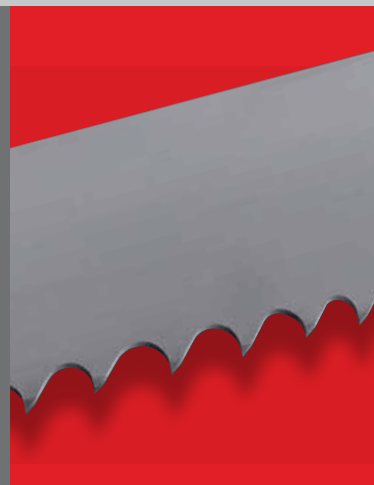
Cikkszám: 1108 - M42

Méretek mm	Fogosztás	
	2/3	3/4
27 x 0,9	V-2	V-2
34 x 1,1	V-2	V-2

V-2 = Váltakozó fogosztás 10° pozitív

**HSS M42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Különleges kivitel, extrém éles fogazással
- Kifejezetten alumínium vágására
- Váltakozó fogosztás



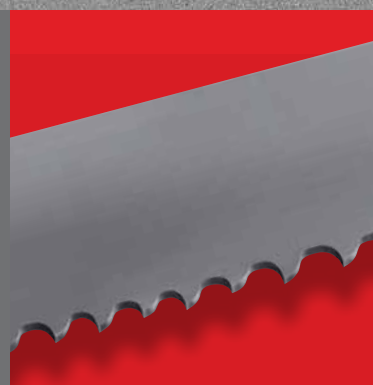
**MARS PROFIL** Cikkszám: 1109-M42

Méretek mm	Fogosztás	
	2/3	3/4
34 x 1,1		V-4
41 x 1,3	V-4	V-4
54 x 1,6	V-4	V-4
67 x 1,6	V-4	V-4

V-4 = Váltakozó fogosztás 5° pozitív, egyedi beállítással

**HSS M42, 1.3247 anyagból készült fémfűrészszalagok**

- Közepes és nagy szerkezeti elemek, csövek és profilok kötegelt vágásához
- Az egyedi fogbeállítás és -forma javítja a forgácsleválást
- Optimális többmenetes vágáshoz



**MARS EXTRA SG** Cikkszám: 1110-M42

Dimensions mm	Toothing			
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9			V-2	V-2
34 x 1,1		V-2	V-2	V-2
41 x 1,3		V-2	V-2	V-2
54 x 1,3		V-2	V-2	V-2
54 x 1,6	V-2	V-2	V-2	V-2
67 x 1,6	V-2	V-2	V-2	
80 x 1,6	V-2	V-2		

V-2 = Váltakozó fogosztás 10° pozitív köszörült fogforma

**HSS M 42, 1.3247, anyagból készült fémfűrészszalagok köszörült standard fogazással**

- Közepes-nagy keresztmetszetű anyagok termelés jellegű folyamatos fűrészeléséhez
- A precíziós fogkialakítás sima vágási felületet és hosszú élettartamot biztosít



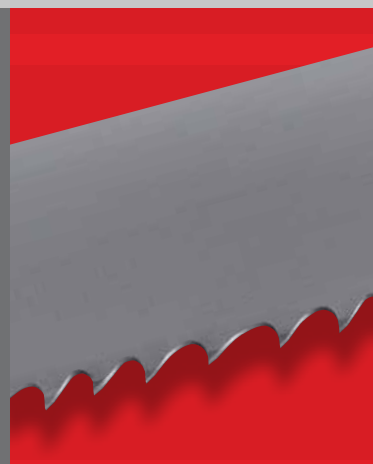
**MARS SUPER SG** Cikkszám: 1111-M42

Méretek mm	Fogosztás		
	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9			V-3
34 x 1,1		V-3	V-3
41 x 1,3		V-3	V-3
54 x 1,3		V-3	
54 x 1,6	V-3	V-3	V-3

V-3 = Váltakozó fogosztás 15° pozitív

**HSS M42, 1.3247, anyagból készült fémfűrészszalagok köszörült váltófogazással**

- Sima vágási felület nehezen fűrészelt anyagoknál is
- Precíziós fogkialakítás
- Extrém agresszív vágási szög



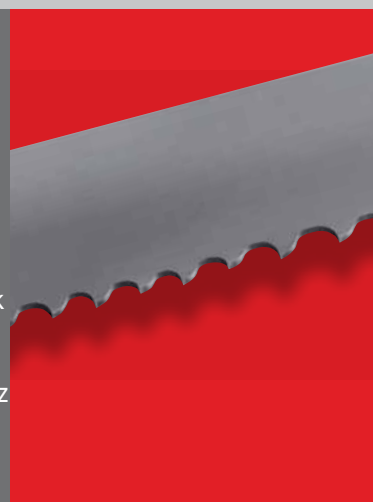
**MARS SPEZIAL SG** Cikkszám: 1112-M42

Méretek mm	Fogosztás	
	2/3	3/4
27 x 0,9		V-1
34 x 1,1	V-1	V-1
41 x 1,3	V-1	V-1
54 x 1,3		V-1
54 x 1,6	V-1	V-1
67 X 1,6		V-1

V-1 = Váltakozó fogosztás 5° pozitív

**HSS M42, 1.3247, anyagból készült fémfűrészszalagok köszörült váltófogazással**

- Kicsi és közepes egykaros fűrészgépekhez
- Lágy és közepesen kemény acélok vágására max. 1400 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig, tömör anyagokhoz, rudakhoz, profilokhoz
- A precíziós fogkialakítás miatt a vágási felület sima, és a szalag jóval kopásállóbb





## APOLLO EXTRA Cikkszám: 1201-M51

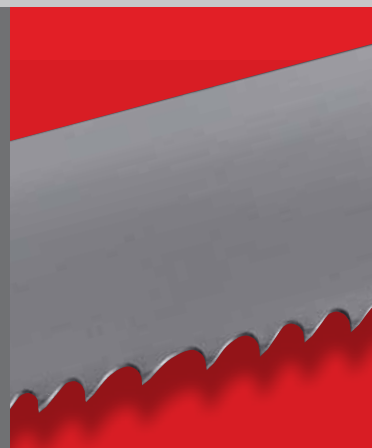
Méretek mm	Fogosztás						
	0,75/1,25	1/1,3	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9					V-3	V-3	V-3
34 x 1,1					V-3	V-3	V-3
41 x 1,3				V-3	V-3	V-3	
54 x 1,6			V-3	V-3	V-3	V-3*	
67 x 1,6	V-3	V-3		V-3	V-3		
80 x 1,6	V-3	V-3		V-3*			

V-3 = Váltakozó fogosztás kb 15° pozitív

\*Kérésre

### B HSS M51, 1.3207 anyagból készült fémfűrészszalagok

- Tömör acél vágására 1700 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig
- Nehezen vágható anyagok fűrészelésére



## APOLLO EXTRA SG Cikkszám: 1202-M51

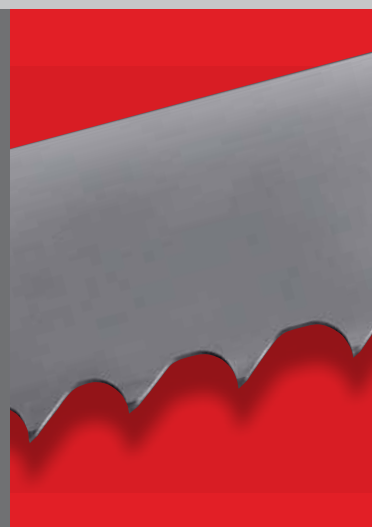
Méretek mm	Fogosztás					
	0,75/1,25	1/1,3	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9					V-3	V-3
34 x 1,1					V-3	V-3
41 X 1,3				V-3	V-3	V-3
54 X 1,6			V-3	V-3	V-3	V-3*
67 X 1,6	V-3	V-3		V-3	V-3	
80 X 1,6	V-3	V-3		V-3*		

V-3 = Váltakozó fogosztás kb 15° pozitív

\*Kérésre

### HSS M 51, 1.3207, anyagból készült fémfűrészszalagok köszörült váltakozó fogosztással

- Magasan ötvözött és szívós anyagok fűrészelésére 1700 N/mm<sup>2</sup> szakítószilárdságig
- Precíziósan köszörült fogak
- Extrém agresszív vágási szög



## TRITON CBS

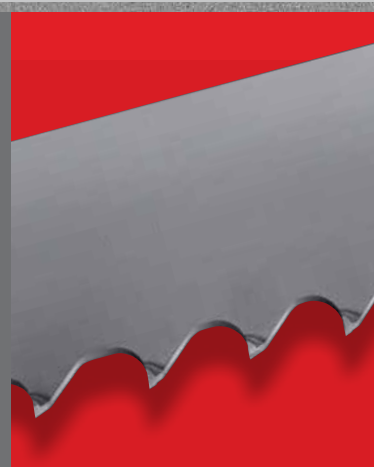
Cikkszám: 1401

Méretek mm	Fogosztás					
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,9				V	K	V
34 x 1,1				V	K	V
41 x 1,3			V	V		V
54 x 1,3			V	V		
54 x 1,6	V	V	V	V		
67 x 1,6	V	V	V	V		

V = Váltakozó fogazás, pozitív K = Karom fogforma, pozitív

**TCT fogakkal ellátott fűrészszalag háromszoros forgácsgeometriával és különösen kopásálló wolframkarbid fogakkal**

- Nehezen vágható és abrazív anyagokhoz pl. rozsdamentes acélok, ötvözetek, titánötvözetek, alumíniumbronz, AMPCO rézötvözetek



## ORION CBSB

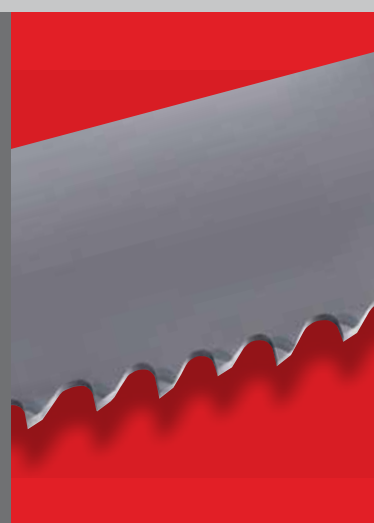
Cikkszám: 1403

Méretek mm	Fogosztás				
	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9				V	V
34 x 1,1			V	V	V
41 x 1,3			V	V	V
54 x 1,3			V	V	
54 x 1,6	V	V	V	V	
67 x 1,6	V	V	V	V	
80 x 1,6	V		V		

V = Váltakozó fogosztás, pozitív

**TCT fogú prémium fűrészszalag többszörös forgácsgeometriával a legnagyobb igénybevétellel járó feladatokhoz**

- Tömör acél és nemvasas ötvözetek legnagyobb hatásfokú vágásához



## ORION SUPER CBSB

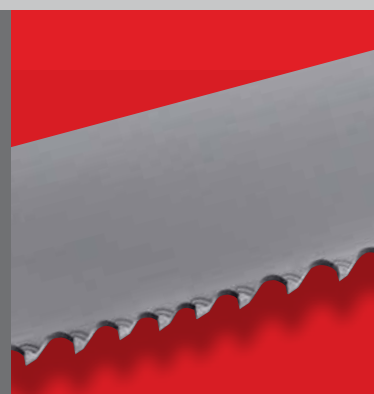
Cikkszám: 1404

Méretek mm	Fogosztás	
	2/3	3/4
27 x 0,9	V-N	V-N
34 x 1,1	V-N	V-N
41 x 1,3	V-N	V-N
54 x 1,6	V-N	

V-N = Váltakozó fogosztás negatív

**TCT fogú prémium fűrészszalag többszörös forgácsgeometriával és negatív vágási szöggel, kopásálló foghegyekkel.**

- Tökéletes megoldás keménykrómozású dugattyúk és kéregedett anyagok vágására



## NEPTUN CBSB

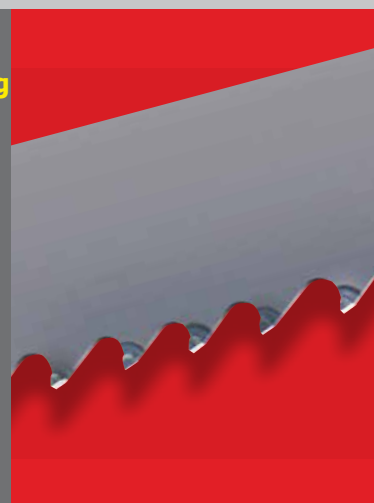
Cikkszám: 1405

Méretek mm	Fogosztás				
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,9				K	
27 x 0,9			V	K	V
34 x 1,1		V	V	K	V
41 x 1,3		V	V		V
54 x 1,3		V	V		
54 x 1,6	V	V	V		
67 x 1,6	V	V	V		
80 x 1,6	V				

V = Váltakozó fogosztás, pozitív K = Karom fogforma pozitív

**TCT fogú prémium fűrészszalag többszörös forgácsgeometriával és negatív vágási szöggel, kopásálló foghegyekkel.**

- Nehezen vágható, abrazív anyagokhoz, pl. rézötvözetek, alumíniumötvözetek, grafit, alumínium öntvény és alumíniumbronz



## HYDRA CBSB

Cikkszám: 1406

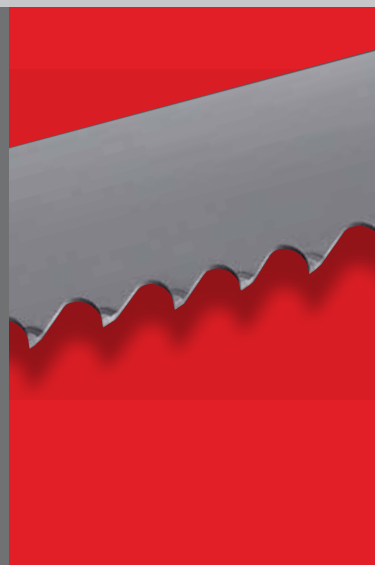
Méretek mm	Fogosztás			
	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,9			V-S	V-S
34 x 1,1			V-S	V-S
41 x 1,3		V-S	V-S	V-S
54 x 1,3		V-S	V-S	
54 x 1,6	V-S	V-S	V-S	
67 x 1,6	V-S	V-S	V-S	
80 x 1,6		V-S		

V - S = Váltakozó fogosztás



**TCT fogú prémium fűrészszalag többszörös forgácsgeometriával és negatív vágási szöggel, kopásálló foghegyekkel.**

- Nehezen vágható, nemfém és abrazív anyagok fűrészeléséhez mint pl. titánötvözetek, rozsdamentes acélok, magas sajátfeszültségű fémek, grafit



*Tartozékok*

### SZALAGFESZESSÉG MÉRŐ MŰSZER

Az elégtelen szalagfeszesség ferde vágást és rezonanciát okoz. Ebből az okból a fűrészszalag feszességét rendszeresen ellenőrizni kell. A műszer 0-60.000 PSI vagy 0-4.500 kg/cm<sup>2</sup> tartományban méri és jelzi a feszességet. Részletes tájékoztató tartalmazza a szalagfeszesség beállításával és a helyes értékkel kapcsolatos tudnivalókat.



### REFRAKTOMÉTER

A hűtő-kenő folyadék megfelelő koncentrációja fontos a fűrészszalagok élettartama szempontjából. A refraktométer segítségével könnyen ellenőrizheti a koncentráció szintjét.



### Bejáratás: a fűrészszalag hosszú élettartamáért.

Mint minden HSS szerszám esetében, a SYRIUS fűrészszalagoknál is ragaszkodni kell a megfelelő bejáratáshoz. Ennek révén a fűrészlap élettartama hosszabb, ritkábban van szükség szerszámcsereire és költségei csökkennek. Bejáratáskor kerülni kell a még éles fűrészfogak túlerőltetését. Az új szalaggal történő erőltetett vágás a fogak letöréséhez vezet, a helyes bejáratás ezzel szemben gondoskodik a fűrészfogak megfelelő bekoptatásáról.

### Bimetál fűrészszalagok bejáratása

A bejáratás során az előtolás legyen az ajánlott érték fele kb. 300 - 500 cm<sup>2</sup> keresztmetszet átvágásáig, ezt követően fokozatosan növelje az előtolási sebességet a maximumig. Ha a vágás kezdetén zajt vagy erős vibrációt tapasztal, állítson a vágási sebességen.

### Wolframkarbid élű fűrészszalagok bejáratása

A kb. 30 perces bejáratáshoz az alábbi beállítások használatát javasoljuk:

600 mm átmérőig:	Vágási sebesség = 30 m/min	
	Előtolás = 5 mm/min	
600 mm átmérő felett:	Vágási sebesség = 25 m/min	
	Előtolás = 3 mm/min	

A vágási sebességet csak akkor növelje fokozatosan, ha a szalag vibrációmentesen vág.

A rezgés megszűnése után a szalag tökéletesen vág.



## Technikai ajánlások

## Bi-Metál fűrészszalagokhoz

Anyagcsoportok	Anyagspecifikációk	Anyagszám	Vágási sebesség V <sub>c</sub> (m/min)	Hűtőközeg	
			Bi-Metal	Vágóolaj	Emulzió
Szerkezeti acélok	St 37 – 2	1.0037	80-100		x
	St 50 – 2	1.0050	60-85		x
	St 60 – 2	1.0060	50-70		x
Kemény acélok	C 10	1.0301	80-100	x	
	14 NiCr 14	1.5752	40-55	x	
	21 NiCrMo 2	1.6523	50-60	x	
	16 MnCr 5	1.7131	40-60	x	
Jól forgácsolható acélok	9 S 20	1.0711	80-120		x
	45 S 20	1.0727	80-120		x
Hőkezelhető acélok	C 45	1.0503	60-70		x
	40 Mn 4	1.1157	60-70		x
	36 NiCr 6	1.5710	60-70		x
	34 CrNiMo 6	1.6582	50-65		x
	42 CrMo 4	1.7225	50-65		x
Golyóscsapágyacélok	100 Cr 6	1.3505	35-50		x
	100 CrMn 6	1.3520	35-50		x
Rugóacélok	65 Si 7	1.5028	45-60		x
	50 CrV 4	1.8159	45-60		x
Ötvöztelen szerszámacélok	C 125 W	1.1663	40-60		x
	C 75 W	1.1750	40-60		x
Hidegalakított szerszámacélok	125 Cr 1	1.2002	40-50	x	x
	X 210 Cr 12	1.2080	30-40	x	x
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	30-40	száraz	
	X 42 Cr 13	1.2083	35-45	x	x
	X 165 CrV 12	1.2201	30-45	x	x
	100 CrMo 5	1.2303	30-50	x	x
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	45-60	x	x
	45 WCrV 7	1.2542	40-50	x	x
Melegalakított szerszámacélok	56 NiCrMoV 7	1.2714	40-50	x	x
Gyorsacélok	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)	1.3243	35-45		x
	S 2-10-1-8 (M 42)	1.3247	35-45		x
	S 6-5-2 (DMo5)	1.3343	35-45		x
Szelepacélok	X 45 CrSi 9 3	1.4718	30-45	x	x
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	30-40	x	x
Meleg-szilárd acélok	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	10-30	x	x
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	10-30	x	x
Hőálló acélok	X 10 CrSi 6	1.4712	15-25	x	x
	X 10 CrAl 18	1.4742	15-25	x	x
	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	15-25	x	x
Rozsdamentes acélok	X 5 CrNi 18 10 (V2A)	1.4301	30-40	x	x
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2 (V4A)	1.4571	30-40	x	x
Acélöntvények	GS-38	1.0420	40-60		x
	GS-60	1.0558	40-60		x
Öntöttvasak	GG-15	0.6015	30-60	száraz	
	GG-30	0.6030	30-60	száraz	
	GGG-50	0.7050	30-60	száraz	
	GTW-40	0.8040	30-60	száraz	
	GTS-65	0.8165	30-60	száraz	
Réz	KE-Cu	2.0050	100-400	x	x
	Elektrolyt-Copper		100-400	x	x
Sárgaréz (copper-zinc ötvözet)	CuZn 10	2.0230	100-400		x
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100-400		x
Alumíniumbronz (copper-aluminium ötvözet)	CuAl 8	2.0920	35-50		x
	CuAl 10 Fe 3 Mn 2	2.0936	35-50		x
Bronz (copper-TIN ötvözet)	CuSn 6	2.1020	80-150		x
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80-150		x
Vörösréz (copper-cast ötvözet)	CuSn 10 Zn	2.1086	50-100		x
	CuSn 5 ZnPb	2.1096	50-100		x
Nikkelbázisú ötvözetek	NiCr 20 TiAl	2.4631	10-25	x	x
	NiCr 22 FeMo	2.4972	10-25	x	x
Alumínium és alumíniumötvözetek	Al 99.5	3.0255	80-800		x
	AlMgSiPb	3.0615	80-800		x
Titán és titánötvözetek	Ti Grade 1	3.7025	10-20	x	x
	TiAl 6 V 4	3.7164	10-20	x	x
Thermoplasztikus műanyagok	PVC		100-400	száraz	
	Teflon, Hostalen		100-400	száraz	
Rost tartalmú műanyagok	Resitex		50-300	száraz	
	Novotex		50-300	száraz	

## Keményfém fűrészlapoknál acélvágáshoz

Anyagcsoportok	Anyag specifikációk DIN	Anyagszám	Vágási sebesség V <sub>c</sub> (m/min)	Ajánlott fogszög Anyagméretek			
				75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	≥ 540 mm
Szerkezeti acélok	St 37/42	1.0037/1.0042	100-130	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	St 52/60	1.0050/1.0060	90-120	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Kemény acélok	C10/C15	1.0301/1.0401	110-140	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	16 MnCr 5	1.7131	80-100	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	20 CrMo 5	1.7264	80-100	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	21 NiCrMo 2	1.6523	70-90	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Nitrát acélok	34 CrAlNi 7	1.8550	45-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	34 CrAlMo 5	1.8507	45-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Jól forgácsolható acélok	9 S 20	1.0711	100-160	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Hőkezelhető acélok	C 35/45	1.0501/1.0503	90-120	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	42 CrMo 4	1.7225	70-90	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	34 CrNiMo 6	1.6582	70-90	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Golyóscsapágyacélok	100 Cr 6	1.3505	70-90	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	100 CrMo 7 3	1.3536	65-85	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Rugóacélok	65 Si 7	1.5028	65-85	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	50 CrV 4	1.8159	65-85	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Ötvöztelen szerszámacélok	C 125 W	1.1663	65-80	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	C 80 W 1	1.1525	70-85	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Hidegalakított szerszámacélok	125 Cr 1	1.2002	65-80	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 210 Cr 12	1.2080	40-50	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 155 CrVMO 12 1	1.2379	40-50	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	90 MnCrV 8	1.2842	45-55	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Melegalakított szerszámacélok	40 CrMnMo 7	1.2311	70-90	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 40 CrMoV 5 1	1.2344	60-80	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	56 NiCrMoV 7	1.2714	50-70	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	40 CrMnNiMo 8 6 4	1.2738	35-50	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Gyorsacélok	S 6-5-2	1.3343	50-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 3-3-2	1.3333	55-65	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 2-10-1-8	1.3247	45-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 10-4-3-10	1.3207	45-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	S 18-0-1	1.3355	45-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Rozsdamentes acélok	X 5 CrNi 18 10	1.4301	70-80	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 6CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	65-75	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 20 Cr 13	1.4021	80-100	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Szelepacélok	X 45 CrSi 9 3	1.4718	50-60	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	40-50	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Meleg-szilárd acélok	X 12 CrCoNi 21 20	1.4971	30-40	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 20 CrMoWV 12 1	1.4935	80-100	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Hőálló acélok	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	30-40	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 12 NiCrSi 36 16	1.4864	30-40	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Speciális ötvözetek	NiCr 19 NbMo	2.4668	20-30	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiMo 30	2.4810	22-35	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiCr 13 Mo 6 Ti 3	2.4662	20-30	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	NiCo 20 Cr 20 MoTi	2.4650	22-35	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	X 8 CrNiAlTi 20 20	1.4847	22-35	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Hőkezelt acélok	1000 - 1200 N/mm <sup>2</sup>		35-50	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	1200 - 1400 N/mm <sup>2</sup>		30-45	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	1400 - 1600 N/mm <sup>2</sup>		25-35	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Edzett acélok	50 HRC		15-20	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	55 HRC		10-15	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	60 HRC		8-12	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Acélöntvények	GS-38	1.0420	70-100	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	GS-60	1.0558	60-85	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Öntöttvasak	GG-30	0.6030	60-80	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	GGG-50	0.7050	55-75	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K

## Keményfém fűrészlapoknál színesfémek vágására

Anyagcsoportok	Anyag specifikációk DIN	Anyagszám	Vágási sebesség V <sub>c</sub> (m/min)	Ajánlott fogszög Anyagméretek			
				75 - 140 mm	100 - 350 mm	300 - 550 mm	≥ 540 mm
Alumínium és alumínium ötvözetek	Al 99,5	3.0255	up to 3000	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 1	3.3315	up to 3000	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 3	3.3535	up to 3000	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMg 4.5Mn	3.3547	up to 3000	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	AlMgSi 1	3.2315	up to 3000	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Réz	KE-Cu	2.0050	100-200	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	E-Cu	2.0060	100-200	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Sárgaréz (copper-zinc ötvözet)	CuZn 39 Pb 3	2.0401	150-250	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	VuZn 31 Si	2.0230	150-250	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Bronz	CuSn 6	2.1020	90-130	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Vörösréz	CuSn 5 ZnPb	2.1096	90-130	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuSn 10 Zn	2.1086	90-130	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Alumínium-bronz	CuAl 8	2.0920	60-80	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuAl 8 Fe 38	2.0920.60	52-65	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	CuAl 10 Ni 5 Fe 4	2.0966	50-70	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
Titán és titánötvözetek	Ti Grade 1	3.7025	80-100	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K
	TiAl 6 V 4	3.7164	60-90	3/4 K	3 tpi 2/3 K	1,4/2 K	0,75/1,25 K