

**DUDR
SAW**

PROFI SZALAGFŰRÉSZLAPOK

KATALÓGUS 2024

Bimetall szalagfűrészlapok

EPIC® GP

Univerzális M42 szalagfűrészlap, anyagok széleskörű darabolásához alkalmas. Bevált geometria, a fogak károsodás ellen védettek. Egyedi- vagy sorozatgyártáshoz egyaránt.

Milyen profilokhoz használható



EPIC® GP	Fogak száma hüvelykenként
6 × 0,9	6 10 10/14
10 × 0,9	14
13 × 0,65 (0,9 és 0,5)	4 6 6/10 10 8/12 10/14 14 14/18
16 × 0,65	10/14
20 × 0,9	3 4/6 5/8 6/10 8/12 10/14
27 × 0,9	2/3 3/4 4/6 5/8 6/10 8/12 10/14
34 × 1,1	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6 5/8
41 × 1,3	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6 5/8
54 × 1,6	0,75/1,25 1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
67 × 1,6	0,75/1,25 1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
80 × 1,6	0,75/1,25 1,1/1,4 1,4/2,0

SBX®

SBX GP új szalagfűrészlap, egyedi geometria, üreges és telt szerkezeti idomok vágásához. Károsodással szemben ellenálló M42 erősített fogazás. Az SBX ONE típus a szalagfűrészlap beszorulását megakadályozó terpesztéssel.

Milyen profilokhoz használható



SBX®	Fogak száma hüvelykenként
SBX GP 20 × 0,9	4/6 5/7 6/9 8/11 12/16
SBX GP 27 × 0,9	2/3 3/4 4/6 5/7 6/9 8/11
SBX GP 34 × 1,1	2/3 3/4 4/6 5/7 6/9 8/11
SBX ONE 41 × 1,3	2/3 3/4 4/6
SBX ONE 54 × 1,6	2/3 3/4 4/6
SBX ONE 67 × 1,6	2/3 3/4
SBX ONE 80 × 1,6	2/3 3/4

SiClone®

Telt idomok, rozsdamentes acél és szerszámacél vágásához alkalmas szalagfűrészlapok

A SiClone speciális szalagfűrészlapok ötvözött acélok vágásához lettek kifejlesztve. A fogazás egyedi geometriája meghosszabbítja a szalagfűrészlap élettartamát, és lerövidíti a megmunkálás idejét.

Milyen profilokhoz használható



SiClone®	Fogak száma hüvelykenként
27 × 0,9	2/3 3/4 4/6
34 × 1,1	2/3 3/4 4/6
41 × 1,3	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
54 × 1,6	1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4
67 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4 1,4/2,0
80 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4

XP

ASP anyagból készült fogak, M51-nél finomabb kialakításban, kétszeres wolfrám- és kobalt-tartalommal. A fogak élezése rendkívül ellenálló kopással szemben, képes vágni a szívós és kemény acélfajtákat.

Milyen profilokhoz használható



XP	Fogak száma hüvelykenként
27 × 0,9	2/3 3/4 4/6
34 × 1,1	2/3 3/4 4/6
41 × 1,3	1,4/2,0 2/3 3/4 4/6
54 × 1,6	1,1/1,4 1,4/2,0 2/3 3/4
67 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4 1,4/2,0
80 × 1,6	0,7/0,9 1,1/1,4

Karbid szalagfűrészlapok

Triple Chip

Háromszori forgácsoló geometriájú szalagfűrészlapok

A Triple Chip ideális simább felületű megmunkálást megkövetelő daraboláshoz, valamint nagyobb volumenű gyártáshoz.

Felhasználás

Gyártási folyamatokon belüli darabolásokhoz, szerkezeti anyagokat értékesítők számára, repülőgépgyárakba, kovácsműhelyekbe.

Anyagok

Magasabb nikkel- és titán-tartalommal, Inconel és hasonló, nem szokványos anyagok.

Milyen profilokhoz használható



TPI külön kérésre 27 × 1,1 34 × 1,1 41 × 1,3 54 × 1,6 67 × 1,6 80 × 1,6

Carbide Set Tooth

Terpesztett fogazású szalagfűrészlapok

Zsugorított karbid fogazású szalagfűrészlapok, ideálisak nagymértékben ötvözött acélfajták darabolásához. A speciális szalagfűrészlapok megfelelnek vasmentes fém öntőedekbe is.

Felhasználás

Gyártási folyamatokon belüli darabolásokhoz, szerkezeti anyagokat értékesítők számára, repülőgépgyárakba, kovácsműhelyekbe.

Anyagok

Magasabb nikkel- és titán-tartalommal, Inconel és hasonló, nem szokványos anyagok.

Milyen profilokhoz használható



TPI külön kérésre 13 × 0,8 20 × 0,9 27 × 0,9 34 × 1,1 41 × 1,4 CWT 54 × 1,6 CWT 67 × 1,6 CWT 80 × 1,6 CWT

C-grit

Szemcsézett fogazású karbid szalagfűrészlapok

A szemcsézett fogazású C-grit speciális szalagfűrészlapok rendkívül kemény, szívós, abrazív és rétegelt anyagok – pl. gumiabroncs, tégl, grafit, üvegszálak - darabolására alkalmasak.

F - folytatólagos élezés

O - osztott élezés

C-grit	Élezés				
	Finom	Közepes	Félig durva	Durva	Extra durva
6 × 0,5		F O			
10 × 0,65		F O	O		
13 × 0,5 (0,65)	F	F O	F O		
20 × 0,8		F O	O	F O	
27 × 0,9		F	F O	F O	
34 × 0,9 (1,1)			O	F O	
38 × 1,1				O	O

Carbon Flexback

Puha- és kemény fa, műanyag vágása

Ez a karbonacél szalagfűrészlap kitűnő vágóteljesítményt nyújt, elfáradással szemben verhetetlen ellenállóképességgel, keményebb edzésű fogazással.

Nagyszerűen vág puha- illetve kemény fát, műanyagot és számos egyéb anyagot.

Carbon Flexback	Fogak száma hüvelykenként, valamint a fogazás kialakítása		
	Regular	Skip	Hook
3 × 0,65	14		
6 × 0,36	24 10	6 4	
6 × 0,5		6 4	
6 × 0,65	14 10 8	4	6
8 × 0,65	14 10 8	6	4
10 × 0,5		6 4	
10 × 0,65	14 10 6 8	3	4
13 × 0,5		6 4	
13 × 0,65	14 10 6 8	3	4
16 × 0,65		3 4	
16 × 0,80	10 6 8	3	4
19 × 0,80	10 6	3	4 2
25 × 0,9	10 6	3	4 2
27 × 0,9			2 _{RIPPER}
32 × 1,1 (0,9)			3 2
8 × 0,65 DE	4/14 _{DE}		

Carbide Wood

Egztotikus faanyagok, puha- és kemény fa vágása

Ellenálló karbid fogazású, s variabilis fogosztású, gond nélkül megbirkózik nemcsak különböző keménységű fafajtákkal (egztotikus kemény faanyagokat is beleszámítva), hanem egyéb anyagokkal is, mint pl. grafit, kartit, stb. A karbid fogazású szalagfűrészlapok elsősorban befutott gyártók számára alkalmasak, amelyek értékelni tudják precíz részletek kivágásának lehetőségét is.

Carbide Wood	Fogak száma hüvelykenként
13 × 0,6	1,5 - 2
20 × 0,6	1,5 - 2
25 × 0,6	1,5 - 2
30 × 0,6	1,5 - 2

Meat & Fish

Szalagfűrészlapok csontos hús darabolásához

Innovatív szalagfűrészlap csontos hús darabolásához. Edzett, terpesztett fogazás. A fogak 62 HRC keménységűek.

Edzett fogazású szalagfűrészlapok. Ideális csontos hús darabolásához

Meat & Fish	Fogak száma hüvelykenként
16 × 0,5	3 4 Vario
16 × 0,5 Stainless	4
20 × 0,55	3 4 Vario

Szalagkéslapok csontmentes hús darabolásához és PUR hab vágásához

Szalagkéslapok	Fogak száma hüvelykenként
scallop 15 × 0,50	2
scallop 20 × 0,50	2
N-edge 30 × 0,45	3





A SineWave technológia javítja a szalagfűrészlap áthaladását az anyagon, lerövidíti a munkaidőt és meghosszabbítja a szalagfűrészlap élettartamát. A SineWave technológiás szalagfűrészlap a hátoldalán hullámos – ezek a hullámok nagyobb vágóerőt nyújtanak vágáshoz, anélkül, hogy növelni kellene a rányomást. A SineWave technológia legkevesebb 4 méter hosszú szalagfűrészlapoknál alkalmazható.

Fémvágó szalagfűrészlap befuttatása



A meghegyezett ceruza túlságosan hegyes.



Eleinte ezeket nem szabad túlságosan rányomni.



Először egy picit meg kell tompítani!



A szalagfűrészlap fogai túlságosan élesek.



Eleinte nem szabad teljes erővel vágni.



- Először egy picit meg kell tompítani!
- Állítsa be a szalagfűrészlap sebességét 80%-ra, a rányomást pedig 50%-ra.
- A befuttatás időtartama 20 perc.
- Nagyobb darabok esetén, míg a szalagfűrészlap el nem tűnik a vágásban.

Fémvágó szalagfűrészlap fogazásának kiválasztása



1	2	3	6	10	20	30	50
10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	



0	5	10	15	20	25	30	40	50	60	70	80	90	100	125	175	200	225	250	380	760	
	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1,4/2,0	1,1/1,4												



10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1,4/2,0	1,1/1,4
-------	------	------	-----	-----	-----	-----	---------	---------

Árajánlat az Ön cége részére:

Az összehegesztett szalagfűrészlap ára az Ön esetében:
