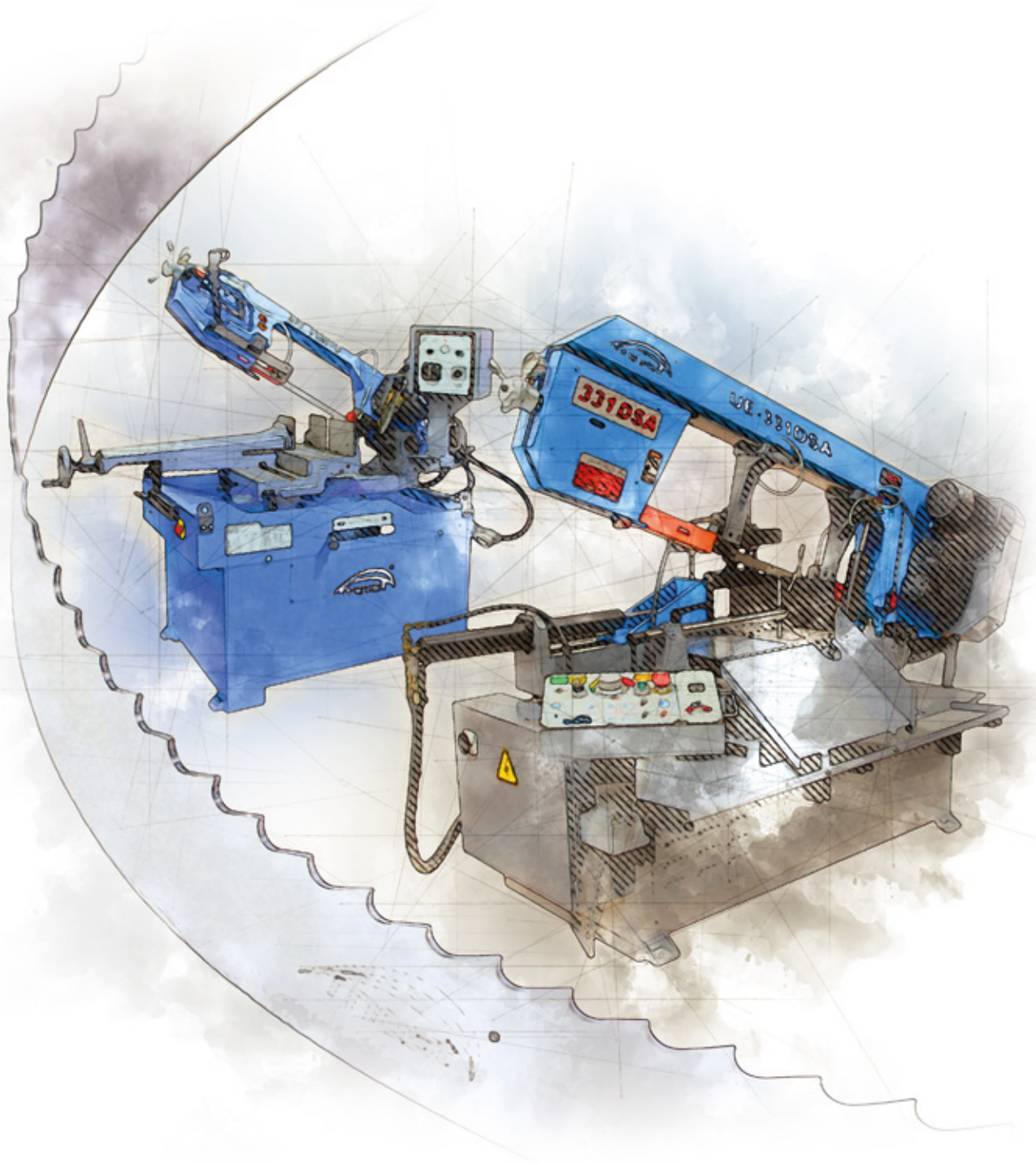


# 09



# MAȘINI DE TĂIAT CU PANZĂ PANGLICĂ SI PÂNZE

## CUPRINS

---

1. Mașini pânză panglică .....	322
1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier .....	322
1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică .....	323
1.3. Ferăstraie cu bandă hidraulică semi-automată .....	324
2. Transportoare pentru mașini de tăiere .....	325
3. Pânze panglică .....	326

## ▼ 1. MAȘINI PÂNZĂ PANGLICĂ

### ▼ 1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier



*Echipamente de atelier economice concepute pentru lucrări de susținere a sarcinii reduse.*

#### Funcții și proprietăți de bază:

- Construcție care permite tăierea unghiulară unilaterală.
- Mișcarea în jos a capului de tăiere controlată de frâna hidraulică.
- Pompa electrică pentru ungerea și răcirea benzii (sistem de răcire cu lichid cu circuit închis).
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.
- Model UE-712 C echipat cu roți de transport pentru deplasarea ușoară a dispozitivului.



MOST WE-275 SH



MOST UE-712 C

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr.	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere - +	○	□	▭
MOST UE-712 C	2360x20x0,9	22/33/45/65	0,75	130	94 55 007120	0°	178	178	178x280
						+45°	110	110	180x110
MOST WE-275 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	195	94 55 002760	0°	225	195	120x245
						+45°	150	150	135x200
						+60°	100	90	-

RYWAL-RHC oferă servicii de garanție și post-garanție pentru mașinile cu ferăstrău cu bandă. Adresele punctelor de service la sfârșitul catalogului. În plus față de mașinile de tăiat cu benzi sunt necesare echipamente de susținere:

- Lame pentru ferăstrău cu bandă - vezi pagina 326
- Coolmax MOST, lichid de răcire - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.
- Transportoare și role de preluare - vezi pagina 325
- Protecție pentru ochi - vezi capitolul 04, subsecțiunea 2.

## ▼ 1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică



*Echipament stabil conceput pentru lucrări de producție sub sarcină medie.*

### Funcții și proprietăți de bază:

- Reglarea capului de tăiere efectuată de o clapetă hidraulică.
- Două viteze ale lamei de tăiere pentru tăierea oțelului inoxidabil și carbon.
- Cap pivotant pentru o precizie ridicată a tăierii în unghi (versiunea SH) sau ambele părți (versiunea DS).
- Manometru încorporat pentru măsurarea tensiunii lamei de tăiere.
- Sistem de răcire lichid cu circuit închis.
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.



MOST WE-260 SH



MOST WE-350 DS

Vă recomandăm utilizarea Coolmax MOST  
Pentru ferăstraie panglică - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr.	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere - +	○	□	▭
MOST WE-260 SH	2460x27x0,9	36/72	1,1	216	94 55 002600	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
MOST WE-275 DS	2460x27x0,9	36/72	1,1	315	94 55 002750	0°	227	220	260x110
						+45°	150	145	200x125
						+60°	90	85	-
						-45°	110	110	160x110
MOST WE-310 DS	2725x27x0,9	36/72	1,1	310	94 55 003100	0°	250	240	310x210
						+45°	200	180	200x140
						+60°	120	95	120x95
						-45°	150	150	170x90
MOST WE-350 DS	3160x27x0,9	34/68	1,5	360	94 55 003500	0°	270	260	350x220
						+45°	240	220	240x160
						+60°	160	150	-
						-45°	210	180	-

### ▼ 1.3. Ferăstraie cu bandă hidraulică semi-automată



*Echipament stabil conceput pentru lucrări de producție grele.*

**Funcții și proprietăți de bază:**

- Poziționarea hidraulică în jos / în sus a capului de tăiere.
- Menghină hidraulică de prindere rapidă cu forță de prindere reglabilă.
- Reglarea treptată a vitezei lamei de tăiere.
- Precizie ridicată de tăiere la 0°, -45°, -60° pe laturile stânga și dreapta.
- Manometru încorporat pentru măsurarea tensiunii lamei de tăiere.
- Dispozitiv de curățare a benzii periei.



MOST UE-460 DSA



MOST UE-331 DSA

Vă recomandăm utilizarea Coolmax MOST pentru ferăstraie cu bandă - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.

Model	Dimensiunea lamei de tăiere [mm]	Viteza de tăiere a lamei [m/min]	Motor 3~ [kW]	Greutate netă [kg]	Catalog nr.	Interval de tăiere [mm]			
						Unghiul de tăiere - / +	○	□	▭
MOST UE-331 DSA	4180x34x1,1	26-80	2,20	850	94 55 003310	0°	331	320	510x260
						+/-45°	315	315	-
						+/-60°	215	195	-
MOST UE-460 DSA	5330x41x1,3	26-80	3,70	1320	94 55 004600	0°	460	460	440x600
						+/-45°	445	445	-
						+/-60°	295	295	-
MOST UE-530 DSA	6030x41x1,3	20-85	5,6	1880	94 55 005300	0°	530	530	700x335
						+45°	490	435	500x300
						+60°	335	320	305x400
						-45°	480	435	480x300
						-60°	335	320	305x400



## ▼ 2. TRANSPORTOARE PENTRU MAȘINI DE TĂIERE



- Sisteme universale de masă cu role în lățime de 360 mm și înălțime reglabilă de la 580-1030 mm.
- Potrivit pentru majoritatea mașinilor de tăiat cu bandă mici și mijlocii de pe piață.
- Recomandat pentru pânzele panglică MOST WE-260SH, WE-275SH, WE-275DS, WE-310DS, WE-350DS.
- Disponibil în module de 1 m și 2 m.
- Transportoare disponibile, de asemenea, ca suporturi simple pentru materialul tăiat cu o rolă orizontală sau două role în formă de V.



MOST HRS 52-1



MOST HRS 52V



MOST HRT 60-4



MOST HRT 60-7

Tip	Lățimea rolei [mm]	Înălțime [mm]	Sarcina maximă [kg]	Numărul de role	Diametrul rolei [mm]	Greutate [kg]	Lungime [mm]	Catalog nr.
<b>MOST HRS 52-1</b>	350	580-790	400	1	52	16	-	94 55 250001
<b>MOST HRS 52V</b>	220	580-790	400	2	52	17	-	94 55 250002
<b>MOST HRT 60-4</b>	360	580-1030	300	4	60	40	1030	94 55 250004
<b>MOST HRT 60-7</b>	360	580-1030	400	7	60	53	2030	94 55 250005

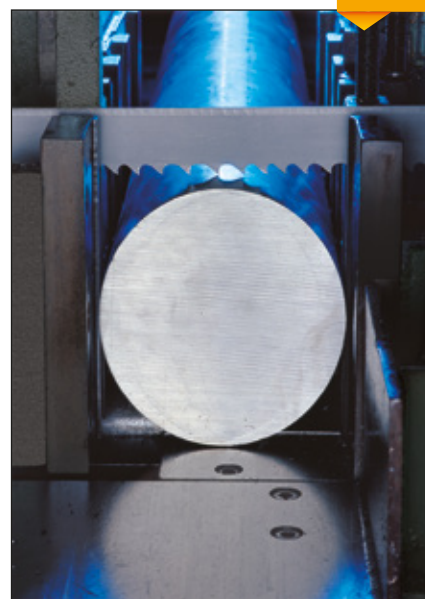
### ▼ 3. PÂNZE PANGLICĂ



#### MOST Multicut

- Lama de ferăstrău cu bandă bimetalică de înaltă eficiență.
- Universal, ideal pentru tăierea oțelurilor carbon, inox și aliate, precum și a oțelului pentru scule, etc.
- Vârfurile din oțel de mare viteză M42 asigură o durată de viață lungă a ferăstrăului.
- Geometria special dezvoltată a dinților previne ruperea vârfurilor dinților.
- Forma spațiului dintre dinți asigură tăierea precisă și corectă.
- Setarea precisă a dinților garantează o suprafață tăiată netedă.
- Un corp de susținere selectat corespunzător, realizat din oțel cu parametri înalți, conferă lamei o durată mare de uzură.

Dimensiunile disponibile și pasul dinților							
Lățime x grosime [mm]	Pitch (numărul de dinți pe țol - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13x0,6					●	●	●
19x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9		●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●	●	
41x1,3	●	●	●				



#### MOST M42

- Lama de ferăstrău bimetalică economică de uz general.
- Concepută pentru tăierea unei game largi de materiale și forme diferite.
- Pasul dintelui variabil oferă o vibrație mai mică în timpul tăierii.
- Oțelul de mare viteză cobalt garantează o durată lungă de viață a lamei.

Dimensiunile disponibile și pasul dinților							
Lățime x grosime [mm]	Pas (numărul de dinți per țol - TPI)						
	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
20x0,9			●	●	●	●	●
27x0,9	●	●	●	●	●	●	●
34x1,1	●	●	●	●	●		
41x1,3	●	●	●	●			



**Pentru a accelera realizarea comenzilor, am lansat propriul nostru punct de sudură pentru fabricarea lamelor de ferăstrău panglică. Lamele de ferăstrău cu lățimea de 20-41 mm sunt sudate conform comenzii și trimise clientului în câteva zile.**

Pentru a finaliza rapid comanda dvs., avem nevoie de:

- denumirea lamei de ferăstrău,
- parametrii lamei (lungime, lățime, grosime),
- pas (numărul de dinți per țol),
- cantitatea comenzii de ex. MOST M42, 3660 x 27 x 0.9 mm, 4/6 - 10 bucăți.

În cazul în care nu sunteți sigur ce ferăstrău cu bandă să utilizați, personalul nostru experimentat va fi bucuros să vă ofere sfaturi.

Avem nevoie doar de:

- numele materialului de tăiat (dacă este posibil, numărul materialului german DIN),
- secțiunea transversală a materialului (pentru secțiunea conductelor și grosimea peretelui),
- forma materialului (rotund, țeavă, secțiune, etc.),
- descrierea suprafeței (calitate și tip: forjat, laminat, turnat, tras),
- tipul de tăiere (simplă, stratificată sau în seturi cu numărul de straturi sau bucăți, precum și configurația / dimensiunea și forma barelor din set),
- dimensiunea lamei de ferăstrău cu bandă (lungime, lățime, grosime),
- tipul de mașină (pentru mașinile cu două coloane, vă rugăm să specificați și înclinația / unghiul de atac / bara de ferăstrău).



## Ruperea noii pânze panglică

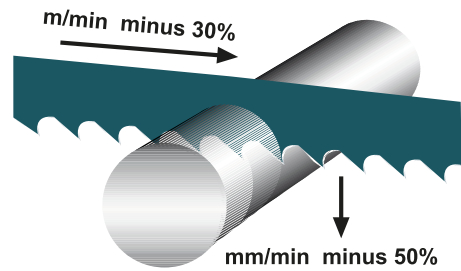
Durata de viață a noii lame de ferăstrău depinde în principal de ruperea controlată a lamei. Vă recomandăm următoarele acțiuni:

Pasul 1 - selectați viteza de tăiere corespunzătoare  $V_c$  (m/min) și eficiența de tăiere  $V_z$  (cm<sup>2</sup>/min) pe baza parametrilor de tăiere prezentați în tabele.

Pasul 2 - începeți cu 70% din viteza normală de tăiere și 50% din eficiența normală a avansului (a se vedea graficele opuse).

Pasul 3 - dacă mai există vibrații și zgomote, viteza de tăiere trebuie schimbată ușor din nou până când dispar. Este întotdeauna important să creați șpan în mod continuu.

Pasul 4 - după tăierea a aprox. 400-600 cm<sup>2</sup> sau după cel puțin 15 minute de timp efectiv de tăiere pentru țevi și profile puteți atinge încet viteza normală de tăiere și apoi viteza normală de avans.

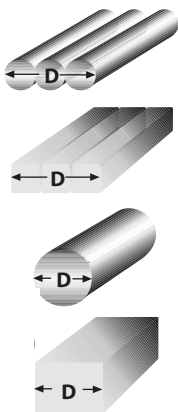


## Lichide de răcire

Durata de viață a lamelor de ferăstrău cu bandă depinde în principal de concentrația corectă a agentului de răcire (conținutul de ulei din agentul de răcire). În cazul emulsiilor, acestea trebuie controlate cu ajutorul unui refractometru. Recomandăm o concentrație de 8-12% pentru tăierea normală (materiale aliate scăzute și medii), 13-18% pentru oțelurile și aliajele aliate înalte și foarte înalte

## Selectarea pasului dinților (numărul de dinți pe țol TPI) al lamei de tăiere

### Materiale



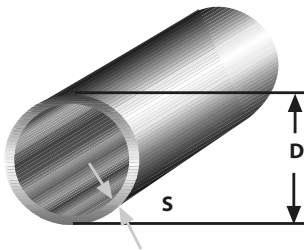
D = secțiune (canal de tăiere)

Lame de ferăstrău cu bandă bimetalică		Lame de ferăstrău cu bandă din carbură	
Pas variabil		Pas variabil	
Secțiune transversală	Dinți pe țol - TPI	Secțiune transversală	Dinți pe țol - TPI
până la 25 mm	10/14	50-120 mm	3/4
15-40 mm	8/12	100-250 mm	2/3
25-50 mm	6/10	150-400 mm	1,5/2
35-70 mm	5/8	350-600 mm	1,1/1,6
40-90 mm	5/6	>500 mm	0,85/1,5
50-120 mm	4/6	-	-
80-180 mm	3/4	-	-
130-350 mm	2/3	-	-
150-450 mm	1,5/2	-	-
200-600 mm	1,1/1,6	-	-
>500 mm	0,75/1,25	-	-

### Indicii:

- Atunci când tăiați oțel inoxidabil și aluminiu, vă recomandăm să alegeți o lamă mai fină decât cea prezentată în tabel.
- Dacă materialul este tratat termic sau călit (> 1200 N/mm<sup>2</sup>), selectați o lamă mai grosieră decât cea indicată în tabel.

## Țevi și profile



Grosimea peretelui S [mm]	Pas variabil al lamei									
	Diametrul conductei externe D [mm]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20			4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	3/4
30				4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50							4/5	3/4	2/3	2/3
80								3/4	2/3	2/3
>100									2/3	1,5/2