



# SCULE DE DEBITARE



## PILANA

productia foarte precisa datorita utilizarii celor mai moderne tehnologii: LASER, polizoare CNC, unelte de aschiere CNC, ascuțitori CNC, cuptoare automate si alte dispozitive automate si semi-automate.



## BIPICO

panze continue de dimensiuni standard si solicitate de catre client, recomandate pentru toate tipurile de materiale feroase (oteluri) si neferoase, aliaje, materiale compozite / sintetice, stratificate, placi aglomerate si lemn, cu performante inalte de taiere.



## WELLERSHAUS

panze continue de dimensiuni standard si solicitate de catre client, recomandate pentru toate tipurile de materiale feroase (oteluri) si neferoase, aliaje, materiale compozite / sintetice, stratificate, placi aglomerate si lemn, cu performante inalte de taiere.



JOSEF HAUNSTETTER



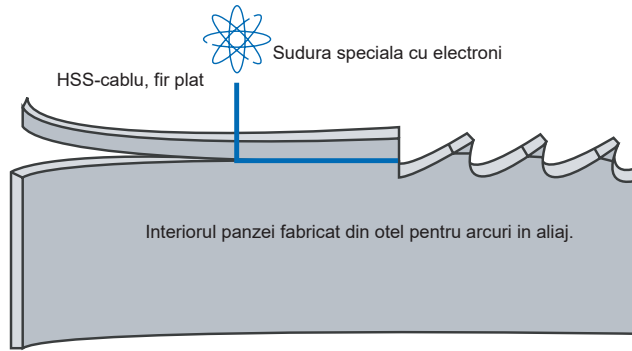
## Benzi fierastrau bimetal

### M42

DIN tip 1.3247, duritate  
aprox. 67-69 HRC

### M51

DIN tip 1.3207, duritate 69  
HRC cu un continut mare  
de wolfram si cobalt



#### Flexibilitate:

Corpul panzei de fierastrau este fabricat dintr-un otel in aliaj special pentru arcuri. Acesta este foarte flexibil si duritatea este de aprox. 50 HRC. Este baza ideala pentru fiabilitatea dorita si confera calitati de taiere exceptionale.

#### Dur si rezistent:

Placutele din carbura metalica sunt fabricate din otel HSS in versiunea de material M42 sau M51.

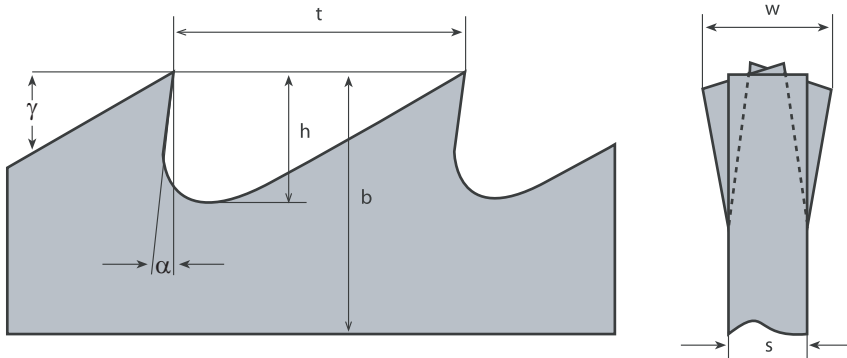
#### Cea mai buna sudura:

Ambele materiale sunt sudate astfel incat nu pot fi desprinse.

#### Toate avantajele:

Inalta calitate a acestei panze bimetal demonstreaza atat flexibilitatea corpului suport cat si rezistenta incredibila a otelului calit HSS. Pe panza fabricata se ataseaza fiecare placuta din carbura metalica fabricate din otel HSS,

## Geometria panzei de ferastrau panglica (terminologie)



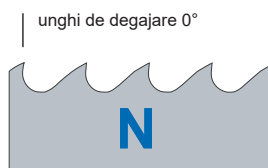
- $b$  = latimea panzei
- $s$  = grosimea panzei
- $h$  = adancimea canalelor
- $t$  = pasul dintilor
- $\alpha$  = unghi de degajare
- $\gamma$  = unghiul jocului masinii
- $w$  = latimea setului dintilor



## Forma dintelor

Doar acea forma a dintelor bine aleasa poate taia efectiv cu vibratii minime. Sunt disponibile 4 tipuri de baza.

### Dinti standard



**Specializare:**  
materiale de aschiat scurte  
materiale cu pereti subtiri

**Specificatii:**  
unghi de degajare 0°  
4+18 dinti/tol

**Aria productie:**  
100, 420

### Dinti ai angrenajului cu clichet

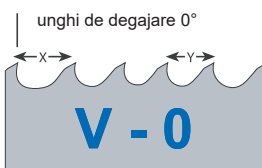


**Specializare:**  
materiale de debitat lungi  
materiale dure  
diametre mari

**Specificatii:**  
unghi de degajare pozitiv  
1,25 + 6 dinti/tol

**Aria productie:**  
100, 421, 426, 427

### Dinti variabili

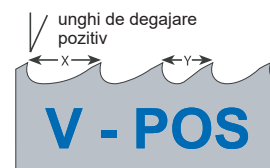


**Specializare:**  
structura de taiere cu  
vibratii usoare

**Specificatii:**  
unghi de degajare 0°  
pasul dintelor variabil de 3/4  
pana la 10/14

**Aria productie:**  
430

### Dinti variabili cu unghiul angrenajului poziti

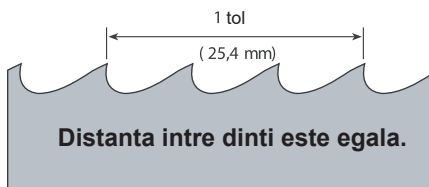


**Specializare:**  
Taierea materialelor dure,  
vibratii usoare

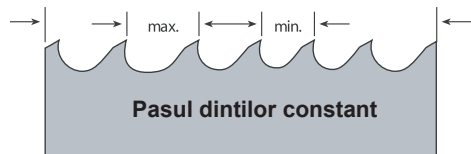
**Specificatii:**  
Unghi de degajare pozitiv  
Pasul dintelor variabil de  
0.75/1.25 pana la 4/6

**Aria productie:**  
431, 434, 435, 436, 437,  
438, 531, 537, 544

## Pasul dintelor



Distanța între dinti este egală.  
Numarul de dinti pe tol (25,4 mm) indica numarul de dinti al panzei.



Distanțele între dinti variază în cadrul unui grup de dinti.  
Cel mai mic și cel mai mare pas indica dintelor variabil al panzei.

## Pasul dintelor corect - Performanta optima

Pentru o performanta optima a panzei panglica bimetal alegerea dintelor corecte este esentiala în aplicatiile individuale.  
Alegeti fie forma dintelor Standard cu pasul constant sau dinti variabili cu dinti dispusi inegal. Dintarea combinata este recomandata pentru taierea materialului problematic pentru reducerea vibratiilor

### Dintarea recomandata pentru taierea materialului solid

#### Pasul dintelor constant

Sectiune mm	TPI	Forma dintelor
380 - 800	1,25	H
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
50 - 80	6	N
30 - 50	8	N
20 - 30	10	N
10 - 20	14	N
0	18	N

N=forma dintelor standard  
H=forma dintelor hook

#### Pasul dintelor variabil

Sectiune mm	TPI	Forma dintelor
ab 550	0,75/1,25	V - POS
300 - 600	1/2	V - POS
120 - 350	2/3	V - POS
80 - 150	3/4	V - POS
60 - 110	4/6	V - POS
40 - 70	5/8	V - 0
30 - 60	6/10	V - 0
20 - 40	8/12	V - 0
bis 25	10/14	V - 0

V-POS=forma dintelor variabila cu unghi hook pozitiv  
V-0=forma dintelor variabila cu unghi al angrenajului de 0°

## Disponerea dintelor

Pe langa forma și pasul dintelor este esential sa alegeti o dispunere corecta a acestora pentru a obtine o inalta performanta a panzei. Jocul corect al panzei de ferastrau este obtinut printr-o dispunere specifica pentru fiecare aplicatie de taiere.  
Acest lucru previne strangularea panzei, ceea ce este foarte important în acele aplicatii de taiere problematice

Tipul și latimea setarii sunt factori decisivi în procesul de taiere.

**Setare Standard - Raker (S, SW)**  
maxim 10 dinti/tol  
forma dintelor N, H



**Setare variabila in grup (G, GW)**  
0.75/1.25 aproximativ 10/14 dinti/tol  
Forma dintelor K



**Setare Wavy (W)**  
maxim 14 dinti/tol  
forma dintelor N



## Recomandari pentru debitarea tevilor din otel și a altor structuri

În debitarea tevilor și profilelor din otel alegerea dintelor corecte joaca un rol decisiv.  
Dintarea variabila s-a dovedit a fi cea mai potrivita.  
Factori importanti sunt grosimea peretilor sau parametrii externi ai tevilor sau structurilor

### Structuri cu pereti subtiri (unghi de degajare 0°)

Grosimea peretelui (S) in mm	Diametrul exterior in mm						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
8	14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8
10	-	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	-

### Diametrul exterior al structurilor (in mm)

Grosimea peretilor (S) in mm	Structuri cu pereti duri (unghi de degajare pozitiv)							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
20	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1/2
50	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1/2	1/2
80	-	-	-	-	2/3	1/2	1/2	1/2
100	-	-	-	-	-	1/2	0,75/1,25	0,75/1,25

## Recomandari tehnice pentru benzile de fierastrau panglica

Tipul materialului	DIN specificatii material	DIN numar	Viteza de taiere		Lichid racire	
			Vc(m/min)		Ulei	Emulsie
			CS 100	Bi-Metal		
Oteluri de structura	St 37 – 2	1.0037	30-50	80-100		x
	St 50 – 2	1.0050	30-45	60-85		x
	St 60 – 2	1.0060	30-40	50-70		x
Oteluri de cementare	C 10	1.0301	40-60	80-100	x	
	14 NiCr 14	1.5752	25-30	40-55	x	
	21 NiCrMo 2	1.6523	30-40	50-60	x	
	16 MnCr 5	1.7131	25-30	40-60	x	
Oteluri pentru masini	9 S 20	1.0711	40-60	80-120		x
	45 S 20	1.0727	40-60	80-120		x
Oteluri tratate la cald	C 45	1.0503	35-50	60-70		x
	40 Mn 4	1.1157	30-40	60-70		x
	36 NiCr 6	1.5710	30-40	60-70		x
	34 CrNiMo 6	1.6582	25-35	50-65		x
	42 CrMo 4	1.7225	25-35	50-65		x
Oteluri lagar cu bile	100 Cr 6	1.3505	20-30	35-50		x
	100 CrMn 6	1.3520	20-30	35-50		x
Oteluri pentru arcuri	65 Si 7	1.5028	25-35	45-60		x
	50 CrV 4	1.8159	25-35	45-60		x
Oteluri pentru unelte fara aliaj	C 125 W	1.1663	20-30	40-60		x
	C 75 W	1.1750	20-30	40-60		x
Oteluri pentru unelte prelucrate la rece	125 Cr 1	1.2002	20-30	40-50	x	x
	X 210 Cr 12	1.2080	15-25	30-40	x	x
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	15-25	30-40	uscat	
	X 42 Cr 13	1.2083	20-25	35-45	x	x
	X 165 CrV 12	1.2201	15-25	30-45	x	x
	100 CrMo 5	1.2303	15-30	30-50	x	x
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	25-35	45-60	x	x
	45 WCrV 7	1.2542	20-30	40-50	x	x
Oteluri unelte prelucrate la cald	56 NiCrMoV 7	1.2714	20-30	40-50	x	x
Oteluri rapide	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)	1.3243	20-30	35-45		x
	S 2-10-1-8 (M 42)	1.3247	20-30	35-45		x
	S 6-5-2 (DMo5)	1.3343	20-30	35-45		x
Oteluri pentru valve	X 45 CrSi 9 3	1.4718	-	30-45	x	x
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	-	30-40	x	x
Oteluri de temperaturi inalte	X 20 CrMoV 12 1	1.4922	-	10-30	x	x
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	-	10-30	x	x
Oteluri rezistente la caldura	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
Oteluri inoxidabile	X 5 CrNi 18 10	1.4301	-	30-40	x	x
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	-	30-40	x	x
Pesele turnate din otel	GS-38	1.0420	20-30	40-60		x
	GS-60	1.0558	20-30	40-60		x
Fonta (de turnatorie)	GG-15	0.6015	25-30	30-60	uscat	
	GG-30	0.6030	25-30	30-60	uscat	
	GGG-50	0.7050	25-30	30-60	uscat	
	GTW-40-05	0.8040	25-30	30-60	uscat	
	GTS-65-02	0.8165	25-30	30-60	uscat	
Cupru	KE-Cu	2.0050	100-250	100-400	x	x
	Elektrolyt -Ku pfer		100-250	100-400	x	x
Alama (aliaje cupru-zinc)	CuZn 10	2.0230	100-300	100-400		x
	CuZn 31 Si 1	2.0490	100-250	100-400		x
Bronz aluminiu (aliaje cupru-aluminiu)	CuAl 8	2.0920	20-30	35-50		x
	CuAl 10 Fe 3 Mn 2	2.0936	20-30	35-50		x
Bronz (aliaje cupru-staniu)	CuSn 6	2.1020	80-100	80-150		x
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80-100	80-150		x
Alama rosie (aliaje cu cupru pentru turnatorie)	G-CuSn 10 Zn	2.1086.01	30-40	50-100		x
	G-CuSn 5 ZnPb	2.1096.01	30-40	50-100		x
Aliaje pe baza de nichel	NiCr 20 TiAl	2.4631	-	10-25	x	x
	NiCr 22 FeMo	2.4972	-	10-25	x	x
Aluminiu si aliaje	Al 99.5	3.0255.07	80-300	80-800		x
	AlMgSiPb	3.0615.71	80-300	80-800		x
	G-AlSi 5 Mg	3.2341.01	80-300	80-800		x
Aliaje cu titan	Ti 99.5	3.7024.1	-	10-20	x	x
	TiAl 6 V 4	3.7165	-	10-20	x	x
Materiale plastice termorezistente	PVC		100-400	100-400	uscat	
	Teflon, Hostalen		100-400	100-400	uscat	
Materiale plastice cu intercalari de fibre	Resitex		50-200	50-300	uscat	
	Novotex		50-200	50-300	uscat	

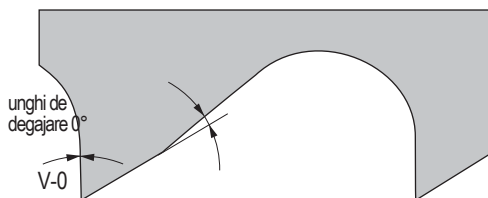
## M42 UNIVERSAL (M42-430)

### Panza panglica pentru taierea structurilor de grosime medie sau pereti subtiri

- placutele dintilor confectionate din material HSS M42, DIN 1.3247
- dinti variabili cu unghi de degajare de 0° cu o setare de grup speciala care taie chiar si cele mai subtiri sectiuni cu vibratii putine
- materialele de aschiat scurte sunt taiate fara probleme
- durata lunga de viata si costuri minime
- ideala pentru structuri de grosime medie sau pereti subtiri

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri de calitati comune cu rezistenta de rupere la intindere de pana la 1400 N/mm<sup>2</sup>
- profile din metale neferoase
- taieri simple sau in pachet
- tuburi si structuri cu pereti subtiri sau medii
- table din metal pentru masini de debitat cu panza panglica verticale



**Pitana**  
METAL

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		5/8	6/10	8/12	10/14	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	V-0	V-0	V-0	V-0	50.31
13 x 0,90	1/4 x 0,035	● V-0	V-0	V-0	V-0	53.38
20 x 0,90	3/4 x 0,035	V-0	V-0	V-0	V-0	55.00
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	V-0	V-0	V-0	V-0	59.33
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	V-0	V-0	V-0	V-0	81.15
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	V-0	V-0	-	-	105.85

V-0: dinti variabili cu unghi de degajare 0°

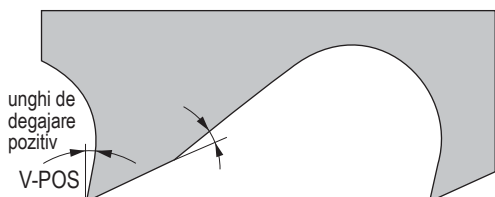
## M42 MASSIVE (M42-431 MASSIVE)

### Panza panglica pentru taierea sectiunilor medii si mari

- placutele dintilor confectionate din material HSS M42, DIN 1.3247
- dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv cu o setare speciala a grupului taie materiale solide, precum si structuri cu pereti duri, tuburi la o mare viteza de taiere cu o suprafata neteda
- ideala pentru taierea sectiunilor medii si mari

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri de calitati comune cu rezistenta de rupere la intindere de pana la 1400 N/mm<sup>2</sup>
- metale neferoase
- taieri simple sau in pachet
- material solid de dimensiuni medii sau mari
- tevi cu pereti grosi



**Pitana**  
METAL

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	-	V-POS 55.00
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	V-POS	V-POS	V-POS 59.33
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS 81.15
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS 105.85
54 x 1,30	2.1/8 x 0,050	-	V-POS*	V-POS*	V-POS*	V-POS* 160.31
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	● V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS 160.31
67 x 1,60	2.5/8 x 0,063	● V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	- 215.49

V-POS: dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv

\* la cerere

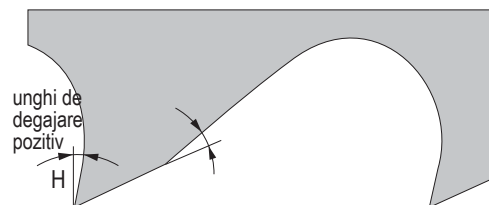
## M42 ALUCUT (M42-426 / M42-436 ALU Expert)

### Panza panglica pentru taierea fina a metalelor usoare

- placutele dintilor fabricate din materialul HSS M42, DIN 1.3247
- dinti de fixare/ai angranjului cu clichet intr-un set dur ce poate actiona la toate dimensiunile
- taieri fine si durata uneltei care convinge
- ideala pentru taierea fina a metalelor usoare

#### Domeniu de utilizare:

- aluminiu pur si aliaje de aluminiu toate dimensiunile



**Pitana**  
METAL

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch						
		2	3	4	6	2/3	3/4	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	-	-	● POS	● POS	-	-	53.38
13 x 0,90	1/4 x 0,035	-	POS	● POS	POS	-	-	53.38
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	POS	● POS*	-	-	-	55.00
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	POS	POS	POS	-	V-POS	V-POS	59.33
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	POS	POS	-	-	V-POS	V-POS	81.15
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	-	V-POS	V-POS	105.85

V-POS: dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv

POS: dinti constanti cu unghi de degajare pozitiv

\* la cerere

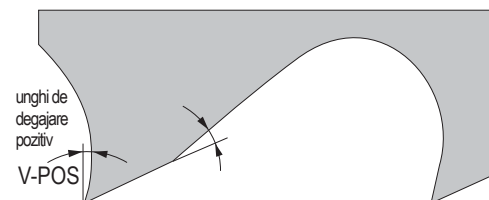
## M42 PROFILE (M42-461 PROFILE Universal Plus)

### Panza panglica pentru o gama larga de taiere pentru profile

- placutele dintilor fabricate din material HSS M42/W.Nr. 1.3247, duritate 68 HRC
- dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv ce sporesc rezistenta la rupere si micsoreaza tendinta de vibrare
- marcate cu dimensiune si dantura \* setarea dintilor elimina strangularea panzei

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri de calitati comune cu rezistenta de rupere la intindere de pana la 1400 N/mm<sup>2</sup>
- otel de constructii, cementare, niturare si otel pentru arcuri
- otel de scule incluzand oteluri inalt aliate
- profile, grinzi, tuburi - taieri simple sau in pachet
- nu este pe deplin recomandat pentru taierea materialelor pline
- gama larga de taiere



**Pitana**  
METAL

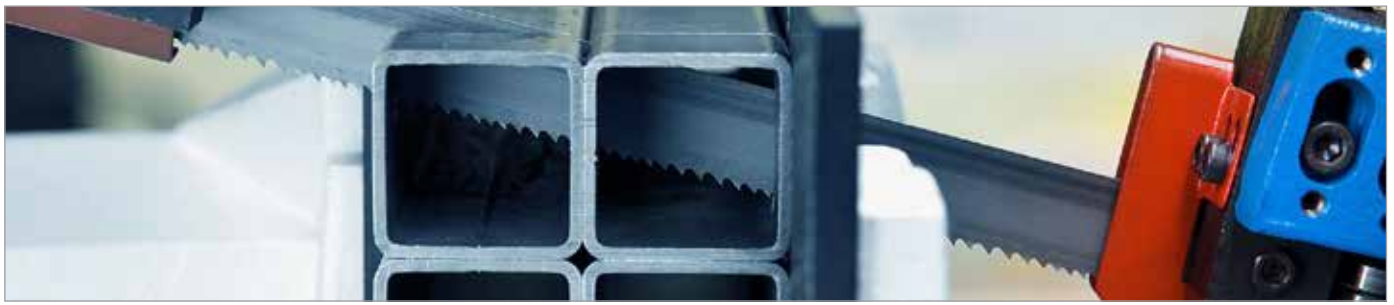
⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch					
		2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	V-POS	V-POS	47.05
27 x 0,90	1-1/16 x 0,035	-	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	48.85
34 x 1,10	1-3/8 x 0,042	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	62.43
41 x 1,30	1-5/8 x 0,050	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	V-POS	83.93
54 x 1,30	2-1/8 x 0,050	V-POS	V-POS	V-POS*	-	-	142.79
54 x 1,60	2-1/8 x 0,063	V-POS*	V-POS*	-	-	-	196.56

V-POS: dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv

\* la cerere

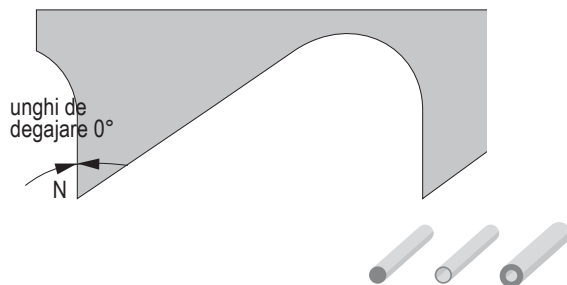




### M42 REGULAR (42-420 MASSIVE Expert)

#### Panza panglica pentru taierea tuturor dimensiunilor de oțel solid

- placutele din carbura fabricate din HSS M42 / nr material 1.3247
  - dinti standard cu unghi de degajare de 0° sau ușor pozitiv în combinație cu racleta/rascheta standard sau un set striat/zimțuit sunt potrivite pentru taierea materialelor de aschiere sau a materialelor de grosime mică
  - pentru tăieri netede sau fără bavura de laminare
  - pentru tăierea tuturor dimensiunilor de oțel solid
- Domeniu de utilizare:**
- oțel de calitate comună până la un max de 1400 N/mm<sup>2</sup>, rezistența de rupere la tracțiune
  - metale neferoase
  - secțiuni transversale până la un maxim de aprox. 100 mm (4")
  - operații de tăiere contur

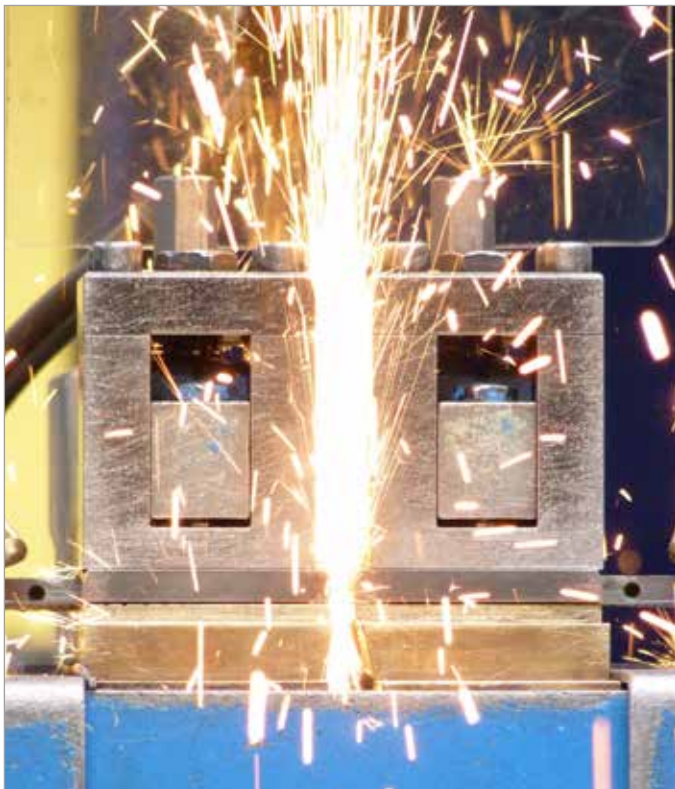


**Pitana**  
METAL

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
	6	10	14	18		
13 x 0,65	1/2 x 0,025	-	N	N	N	50.13
13 x 0,90	1/2 x 0,035	-	N*	N*	N*	53.38
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	N*	N	N	55.00
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	N	N	N	N	59.33

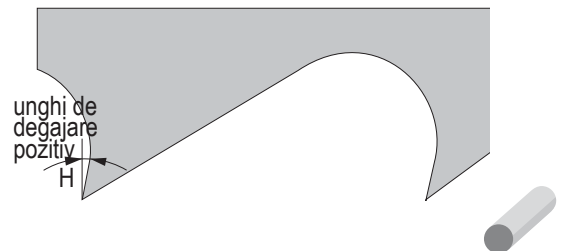
N: dinti standard cu unghi de degajare 0°  
\* la cerere



### M42 REGULAR PLUS (M42-421 MASSIVE Expert Plus)

#### Panza panglica pentru taierea barelor solide de mari dimensiuni

- placutele dintilor fabricate din HSS M 42 / material nr 1.3247
  - dinti ai angrenajului cu clicheu cu unghi de degajare pozitiv combinat cu un set cu racleta pentru o usoara penetrare a dintilor si formarea aschiilor pe secțiuni transversale de dimensiuni mai mari
  - taie materiale de aschiere lungi si pe cele dure fara nici o problema
  - taiere neteda si precisa
  - ideala pentru taierea barelor solide de mari dimensiuni
- Domeniu de utilizare:**
- oțeluri de calitate comună cu rezistența de rupere la tracțiune de până la 1400 N/mm<sup>2</sup>
  - metale neferoase
  - secțiuni transversale de peste 100 mm (4")



**Pitana**  
METAL

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

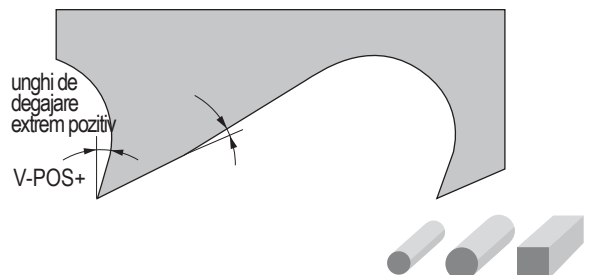
Dimensiune	dinti/inch	dinti/inch				
		2	3	4	6	
13 x 0,90	1/4 x 0,035	-	POS	POS	POS	53.38
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	POS	POS	POS	55.00
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	POS	POS	POS	POS	59.33
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	POS	POS*	POS*		81.15

POS: dinti constanti cu unghi de degajare pozitiv  
\* la cerere

### M42 PLUSCUT (M42-434 MASSIVE Proeminent)

#### Panza panglica pentru taierea aliajelor dure si a materialelor dificile

- placutele dintilor fabricate din material HSS M42, DIN 1.3247
  - dinti variabili cu unghi de degajare 0° cu o grupare în set speciala taie chiar si secțiunile cele mai subțiri cu mai puține vibrații
  - materialele de aschiat scurte sunt taiate fara probleme
  - benzi de ferastrau viabile la costuri reduse
  - ideala pentru taierea aliajelor dure si a materialelor dificile
- Domeniu de utilizare:**
- oțeluri inoxidabile
  - bronzuri speciale
  - aliaje pe baza de cupru
  - aliaje pe baza de nichel
  - profile din oțeluri de aschiere lungi
  - aliaje pe baza de titanu
  - aliaje exotice, dificil de debitat
  - materiale solide în secțiuni medii



**Pitana**  
METAL

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune	dinti/inch	dinti/inch			
		1,4/2	2/3	3/4	
27 x 0,09	1 x 0,035	-	V-POS+	V-POS+	59.33
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS+	V-POS+	81.15
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	V-POS+	V-POS+	105.85
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	V-POS+	V-POS+	V-POS+	160.31

V-POS+: dinti variabili cu degajare extern pozitiv

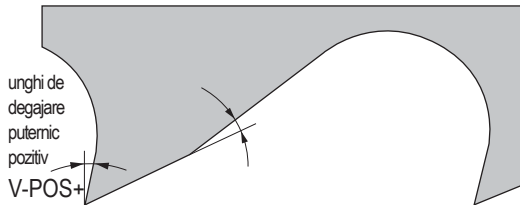
## M51 MASSIVE PROFI (M51-531 MASSIVE Profi M 51)

### Panza panglica pentru taierea otelurilor dure si aliaje de metale de dimensiuni medii

- dinti din placute metalice fabricate din HSS M51, DIN 1.3207
- dinti variabili pozitivi cu forme speciale
- rezistenta marita la temperaturi inalte a placutelor din carbura metalica fabricate din HSS M51 maresta durata de viata in cazul otelurilor dure si problematice
- dinti foarte durabili pentru taierea tipurilor de otel dure si aliaje de metale de dimensiuni medii

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri cu rezistenta de rupere la tractiune de pana la 1700 N/mm<sup>2</sup>
- oteluri autentice inoxidabile
- aliaje pe baza de nichel
- titan si bronzuri speciale
- material solid de dimensiuni medii
- tevi cu pereti grosi



**Pitana**  
METAL

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		1,4/2	2/3	3/4	4/6	
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	V-POS+	V-POS+	V-POS+	65.28
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	V-POS+	V-POS+	V-POS+	87.10
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	V-POS+	V-POS+	V-POS+	V-POS+	110.90
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	V-POS+	V-POS+	V-POS+	-	178.89
67 x 1,60	2.5/8 x 0,069	V-POS+	V-POS+*	-	-	197.46

V-POS+: dinti variabili cu degajare extern pozitiv

\* la cerere

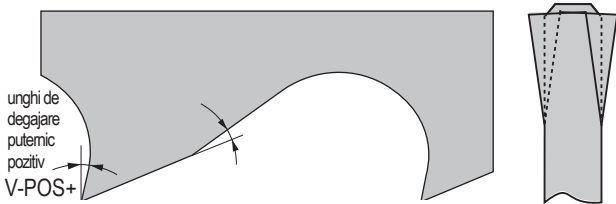
## M51 GRINDCUT PROFI (M51-537 MASSIVE Super M 51)

### Panza panglica pentru taierea celei mai dure tipuri de otel si aliaje de dimensiuni medii

- placutele dintilor din borazon fabricate din HSS M51, DIN 1.3207
- dinti variabili cu unghi de degajare pozitiv in conexiune cu geometria acestora si o setare variabila a grupului genereaza o distributie a ashiilor superioara
- dinti tesiti cu racleta ce ofera ghidare excelenta a benzii la o vibratie mica
- duritatea placutelor de aprox. HRC 69 maresta durata de viata pentru o mai buna eficacitate
- dinti caliti extrem de rezistenti pentru cele mai dure tipuri de otel si aliaje de dimensiuni medii (dinti slefuiti din borazon)

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri cu rezistenta de rupere la tractiune de pana la 1700 N/mm<sup>2</sup>
- oteluri autentice inoxidabile
- aliaje pe baza de nichel
- materiale solide de dimensiuni medii



**Pitana**  
METAL

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	
27 x 0,90	1 x 0,035	-	-	V-POS	V-POS	83.31
34 x 1,10	1.3/8 x 0,042	-	-	V-POS	V-POS	105.13
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	V-POS+	V-POS	V-POS	128.93
54 x 1,60	2.1/8 x 0,063	-	V-POS+	V-POS	V-POS	196.92
67 x 1,60	2.5/8 x 0,063	V-POS+*	V-POS+*	V-POS	-	287.21

V-POS+: dinti variabili cu degajare extern pozitiv

\* la cerere



## 22 2971

### Panza panglica din otel carbon

- corpul panzei panglica si dintii din otel carbon
- placutele din carbura metalica intarite de frecventa mare si ajustate la duritatea 64-65 HRC
- forma dintilor Standard, Hook si Skip
- CS - 100 pentru productie in bucati si aplicatii mai putin costisitoare

#### Domeniu de utilizare:

- tipurile de otel comune cu rezistenta de rupere la tractiune / la intindere 700N/mm<sup>2</sup>
- taiere unitara sau generala
- materiale colorate/tratate
- material solid de diametru mic, tuburi si profile

22 2971 - c 125 W STANDARD

22 2971 - c 125 W HOOK

SKIP



**Dinte Standard** - structuri cu pereti subtiri, placi metalice, taieri de contur in metale si neferoase.

**Dinte Hook** - materiale solide, structuri si tuburi de greutate mare, materiale termoplastice, PAL

**Dinte Skip** - materiale plastice dure, placi laminate

**Pitana**











Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

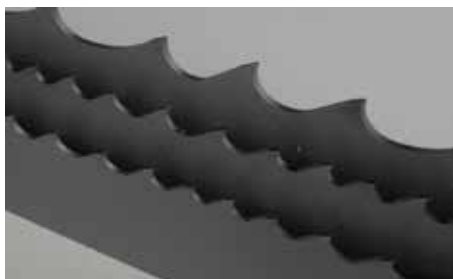
Dimensiune	dinti/inch						
<b>Panze ferastrau panglica din otel carbon STANDARD</b>							
5 x 0,65	-	-	-	14	18	-	29.60
6 x 0,65	-	-	8	10	14	18	24
8 x 0,65	-	-	-	10	14	18	24
10 x 0,65	-	6	8	10	14	18	24
13 x 0,65	-	6	8	10	14	18	24
16 x 0,80	-	6	8	10	14	18	24
20 x 0,80	-	6	8	10	14	18	-
25 x 0,90	4	6	8	10	14	18	-

Dimensiune	dinti/inch						
<b>Panze ferastrau panglica din otel carbon HOOK si SKIP</b>							
	Hook			SKIP			
5 x 0,65	-	-	-	-	-	6	29.60
6 x 0,65	3	4	6	4	6	6	21.30
8 x 0,65	-	4	-	-	6	6	22.06
10 x 0,65	3	4	6	4	6	6	22.06
13 x 0,65	3	4	6	4	6	6	23.56
16 x 0,80	3	4	-	4	6	6	30.73
19 x 0,80	3	4	6	4	6	6	34.88
25 x 0,90	3	4	-	4	6	6	44.11

## Recomandari pentru selectarea parametrilor de taiere:

- 1) Selectati marimea corecta a benzii.
- 2) Selectati forma si pasul corect al dintilor.
- 3) Selectati viteza de taiere si avansul de taiere din tabelul de recomandari pentru a obtine timpul optim de taiere.

TEVI		MATERIAL PLIN							
Ø 100 x 5t	Ø 50 x 3t 9 Bundel	Ø 50 9 Bundel	Ø 100	Ø 200	Ø 300	Ø 400	Ø 500	Ø 700	Ø 1000
15	40	177	79	314	707	157	1963	3848	7854
									
52~ 78	52~ 78	48~ 72	48~ 72	48~ 72	48~ 72	43~ 65	39~ 58	34~ 51	30~ 44
9~ 13	16~ 24	43~ 65	36~ 54	72~ 108	72~ 108	60~ 91	49~ 73	37~ 56	26~ 38
1,1~ 1,7	1,7~ 2,5	2,7~ 4,1	1,5~ 2,2	2,9~ 4,4	6,5~ 9,8	13,9~ 20,8	26,8~ 40	69~ 103	205~ 30
48~ 71	48~ 71	44~ 66	44~ 66	44~ 66	44~ 66	39~ 59	35~ 52	30~ 45	26~ 38
7~ 11	13~ 19	34~ 50	28~ 42	56~ 84	56~ 84	47~ 71	39~ 58	30~ 45	22~ 32
1,4~ 2,1	2,1~ 3,1	3,5~ 5,3	1,9~ 2,8	3,7~ 5,6	8,4~ 12,6	17,7~ 26,5	34~ 51	85~ 127	242~ 36
43~ 65	43~ 65	40~ 60	40~ 60	40~ 60	40~ 60	35~ 53	31~ 46	26~ 39	22~ 32
6~ 10	11~ 17	24~ 36	20~ 30	40~ 60	40~ 60	34~ 52	29~ 43	23~ 35	18~ 26
1,5~ 2,3	2,3~ 3,5	4,9~ 7,4	2,6~ 3,9	5,2~ 7,9	11,8~ 17,7	24,4~ 37	45~ 68	111~ 166	297~ 44
30~ 45	30~ 45	28~ 42	28~ 42	28~ 42	28~ 42	25~ 38	23~ 34	20~ 30	18~ 26
6~ 9	10~ 16	14~ 27	11~ 23	23~ 46	23~ 46	20~ 40	17~ 35	15~ 25	12~ 20
1,7~ 2,6	2,6~ 3,9	6,5~ 12,9	3,5~ 6,9	6,9~ 13,8	15,5~ 31	31~ 63	57~ 113	154~ 263	385~ 66
29~ 43	29~ 43	24~ 36	24~ 36	24~ 36	22~ 32	19~ 29	17~ 26	-	-
5~ 8	9~ 14	10~ 18	8~ 15	16~ 30	14~ 27	13~ 24	12~ 22	-	-
1,9~ 2,9	2,9~ 4,3	9,8~ 18,4	5,2~ 9,8	10,5~ 19,6	26~ 49	52~ 97	90~ 168	-	-
-	-	-	8~ 18	8~ 18	7~ 16	-	-	-	-
-	-	-	2~ 9	3~ 15	3~ 14	-	-	-	-
-	-	-	9,2~ 52	20,9~ 105	52~ 262	-	-	-	-





## SILVER MATRIX II

### Panza panglica pentru debitarea sectiunilor goale, cu pereti subtiri

- dantura cu unghi de degajare normal
- panze folosite la debitarea sectiunilor goale, cu pereti subtiri
- proprietati superioare ale marginii de taiere a dintilor in timpul taierii cu vibratii mari, cum ar fi taierea tubulaturii subtire, a sectunilor transversale si a aplicatiilor de taiere materialelor in pachet

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri cu continut redus de carbon
- oteluri aliate cu duritate medie
- oteluri de constructii



**BIPICO**

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	6, 10, 14	-	-	8/12, 10/14	56.70

## GOLD M42 PLUS

### Panza panglica pentru debitarea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline

- geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare standard.
- utilizata pentru taierea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline (cu rezistenta de pana la 35 HRC).

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri aliate
- oteluri carbon de calitate
- oteluri de constructii
- oteluri pentru scule



**BIPICO**

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	10,14,18,24	-	-	8/12, 10/14	46.40
13 x 0,90	1/2 x 0,035	10,14,18,	-	-	6/10, 8/12, 10/14	49.83
20 x 0,90	3/4 x 0,035	6,10,14	-	-	5/8, 6/10, 8/12, 10/14	51.55
27 x 0,90	1 1/16 x 0,035	6,10,14	-	-	4/6, 5/8, 6/10, 8/12, 10/14	58.41

## GOLD M42 Extreme

### Panza panglica pentru debitarea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline

- geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare pozitiv.
- utilizata pentru taierea profilelor de dimensiuni mari si structurilor pline (cu rezistenta de pana la 35 HRC).

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri aliate cu duritate medie
- oteluri nealiate



**BIPICO**

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	4/6	51.55
27 x 0,90	1.1/16 x 0,042	-	-	-	3/4, 4/6	58.41
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	3/4, 4/6	75.60
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	3/4, 4/6	92.78

## GOLD M42 Flex

### Panza panglica pentru taierea tevelor, tuburilor si otelurilor de constructii

- geometrie a dintelui special conceputa, cu dinte dur pentru absorbtia socurilor la taierile intrerupte

#### Domeniu de utilizare:

- taierea tevelor, tuburilor si otelurilor de constructii



**BIPICO**

Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	4/6, 5/8	51.55
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 5/8	58.41
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 5/8	75.60
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 5/8	92.78

## GOLD M42 Premium

### Panza panglica pentru taierea in pachet a sectiunilor a materialelor pline si a profilelor

• geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare pozitiv, se asigura taierea in pachet a sectiunilor cu mai putine vibratii a materialelor pline si a profilelor.

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri de constructii
- oteluri pentru ambutisare
- oteluri speciale pentru uzinare
- oteluri rapide
- oteluri mediu aliate
- oteluri de nitruurare
- oteluri inoxidabile



**BIPICO**

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	-	-	4/6	51.55
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6	58.41
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6	75.60
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 1.4/2	92.78
54 x 1,60	2.5/8 x 0,063	-	1.25	-	2/3, 3/4, 1.4/2, 0.75/1.25	183.85
67 x 1,60	3.3/16 x 0,63	-	0.75, 1.25	-	2/3, 1.4/2, 0.75/1.25	236.48

## GOLD M42 Premium

### Panza panglica pentru debitarea blocurilor de materiale si a materialelor pline

• geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare puternic pozitiv pentru taieri agresive

• se utilizeaza la debitarea blocurilor de materiale si a materialelor pline

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri pentru ambutisare
- oteluri rapide
- oteluri de cementare
- oteluri de nitruurare
- oteluri pentru scule
- oteluri calite si revenite
- oteluri pentru prelucrare la cald



**BIPICO**

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6	58.41
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6	75.60
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6, 1.4/2	92.78
54 x 1,60	2.5/8 x 0,063	-	1.25	-	2/3, 3/4, 1.4/2, 0.75/1.25	183.85
67 x 1,60	3.3/16 x 0,63	-	0.75, 1.25	-	2/3, 1.4/2, 0.75/1.25	236.48

## GOLD M42 Alumina

### Panza panglica pentru debitarea profile turnate din aluminiu si alte materiale neferoase / aliaje

• geometrie a dintelui special conceputa cu unghi de degajare puternic pozitiv pentru taieri agresive

#### Domeniu de utilizare:

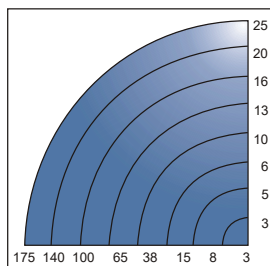
- profile turnate din aluminiu si alte materiale neferoase / aliaje



**BIPICO**

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		dinti/inch				
		Dantura constanta		Dantura variabila		
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)	
20 x 0,90	3/4 x 0,035	-	3,6	-	-	51.55
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	3,6	-	-	58.41



Pentru a selecta panza potrivita pentru o operatie de taiere, determinati cel mai mic arc (raza) de taiat si alegeti latimea corespunzatoare a lamei din diagrama de mai sus; cu cat arcul este mai mic, cu atat este mai ingusta panza. Panza panglica pentru metal Bipico este un instrument de inalta calitate, pentru a asigura o performanta optima si o durata de functionare optima, este esential sa selectati panza potrivita.

Dantura constanta - Diametru material solid

6 10 20 30 50 80 100 120 200 300 400 500 800 (m)											
22	18	14	10	8	6	4	3	2	1,25	0,75	
Dantura						dinti/inch (TPI)					

Dantura variabila - Diametru material solid

20 30 50 80 100 200 300 500 800 (mm)											
10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	3/4	2/3	1,4/2	0,75/1,25		
Dantura				dinti/inch (TPI)							

## PLATINUM M51 Premium

### Panza panglica pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

• geometrie a dintelui speciala cu unghi de degajare pozitiv, calitatea superioara a materialului folosit M51 (10% cobalt) confera acestor panze o rezistenta deosebita si o capacitate de taiere superioara

• se foloseste pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri pentru ambutisare
- oteluri speciale pentru unzinare
- oteluri tratate termic
- oteluri de cementare
- oteluri rapide
- oteluri aliate
- oteluri pentru prelucrare la rece
- oteluri de niturare
- oteluri pentru prelucrare la cald
- HSS
- fonta
- oteluri rezistente la temperatura inalta si la rugina



**BIPICO**

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		Dantura constanta		Dantura variabila		dinti/inch	
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)		
27 x 0,90	1.1/16 x 0,035	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6		71.30
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	2/3, 3/4, 4/6		92.27
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	2/3, 3/4		116.83
54 x 1,60	2.5/8 x 0,063	-	-	-	2/3		210.29

## GOLD M42 Ultima

### Panza panglica pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

• geometrie a dintelui speciala cu unghi de degajare puternic pozitiv pentru taieri agresive, calitatea superioara a materialului folosit M51 (10% cobalt) confera acestor panze o rezistenta deosebita si o capacitate de taiere superioara

• se foloseste pentru debitarea sectiunilor pline din materialele enumerate cu duritatea de pana la 45 HRC

#### Domeniu de utilizare:

- oteluri tratate termic
- oteluri de cementare
- oteluri inalt aliate
- oteluri pentru prelucrare la cald
- oteluri de niturare
- oteluri inoxidabile
- HSS
- fonta
- oteluri rezistente la temperatura inalta si la rugina



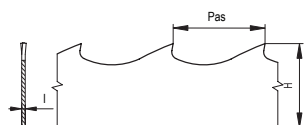
**BIPICO**

⚠ Pret fix sudura de la 6 la 41 mm: 9.00 lei fara TVA / sudura

Dimensiune		Dantura constanta		Dantura variabila		dinti/inch	
		TPI (Standard)	TPI (Hook)	TPI (Standard)	TPI (Hook)		
34 x 1,10	1.1/3 x 0,042	-	-	-	2/3		87.77
41 x 1,30	1.5/8 x 0,050	-	-	-	2/3		108.38
54 x 1,60	2.5/8 x 0,063	-	-	-	2/3		195.08

### Panza panglica pentru tamplarie

- se livreaza la colac de 50 m, ceaprazuita si ascutita
- pentru taierea dupa contur a materialului lemnos de esenta moale sau tare
- masini: fierastrau panglica de tamplarie
- avans manual



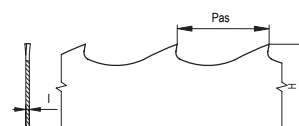
**weilerhaus**  
Maschinenmesser

Sudura: 8.0 lei/sudura

Barcode	H	l	Pas	
W1005A5	10	0,5	5	10.31
W1205A5	12	0,5	5	12.18
W1505A6	15	0,5	6	12.18
W2005A6	20	0,5	6	14.63
W2506A8	25	0,6	8	16.87
W3006A8	30	0,6	8	21.56
W3506A10	35	0,6	10	23.81

### Panza panglica pentru debitat busteni

- se livreaza la colac de 100 m, ceaprazuita, ascutita si cu dinte tratat
- pentru debitat busteni de diverse esente
- masini: fierastrau panglica orizontale
- avans manual



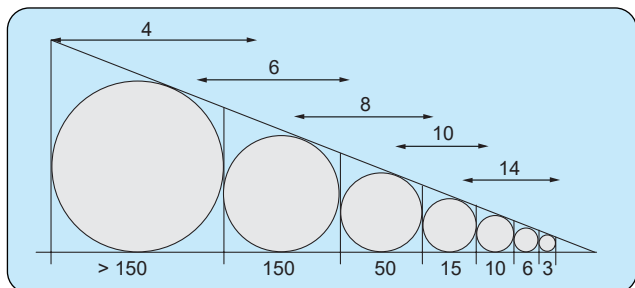
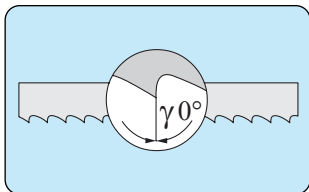
**weilerhaus**  
Maschinenmesser

Sudura: 8.0 lei/sudura

Barcode	H	l	Pas	
W3209W22	32	0,9	22	28.30
W3509W22	35	0,9	22	28.12
W3810W22	38	1,0	22	28.12
W4010W22	40	1,0	22	28.12
W4011W22	40	1,1	22	29.22
W4510W22	45	1,0	22	37.30
W5010W22	50	1,0	22	37.30

# Recomandari generale pentru utilizarea panzelor rectilinii pentru debitarea metalelor

Cum sa alegeti tipul de rectilinie corect  
Alegerea panzei rectilinii cu numar  
corect de dinti pe tol depinde de  
dimensiunile si de tipul materialului  
debitat



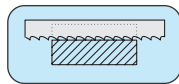
- 10 dinti/25 mm - taierea materialelor subtiri de toate tipurile, ca de exemplu tuburi, tevi, profile, etc
- 10 dinti/25 mm - taierea tuturor tipurilor de materiale de dimensiuni mici si medii
- 6 dinti/25 mm - taierea tuturor tipurilor de material de grosime mai mare
- 4 dinti/25 mm - taierea materialului moale de grosime mai mare

## Defectiuni si cauzele acestora

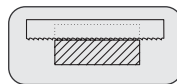
### 1. Tocirea rapida



- » daca se alege un numar de dinti gresit
- » daca panza de ferastrau nu este tensionata cum trebuie
- » daca viteza de taiere este prea mare - in special in cazul taierii materialelor dure
- » daca presiunea este prea mare - dintii se tocesc foarte repede
- » presiunea este insuficienta - dintii razuie dar nu taie materialul
- » racirea este insuficienta
- » daca apar defectiuni in mecanismul pentru taierea inversa



da



nu

### 3. Ruperea panzei de ferastrau

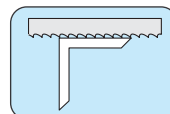


- » strangerea nejustificata a panzei de ferastrau in rama masinii
- » alegerea gresita a panzei pentru un avans mare
- » coborarea neatenta a ramei masinii
- » materialul care trebuie taiat nu este intins bine
- » folosirea unei panze rectilinii noi pe aceeasi linie de taiere trasata de o panza veche
- » agatarea/prinderea materialului la sfarsitul taierii
- » lagar defect in masina sau cursa defecta

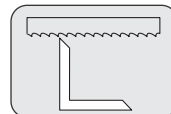
### 2. Ruperea dintilor



- » pasul dintilor este prea mic (numar de dinti pe 25 mm) in timpul taierii lementelor subtiri
- » in cazul taierii varfurilor ascutite sau corpurilor cu pereti subtiri, atunci cand mai putin de 4 dinti taie in acelasi timp
- » daca materialul nu este bine intins



da



nu

### 4. Taierea curbata



- » fixarea gresita a panzei in masina
- » panza este insuficient tensionata
- » materialul este tensionat insuficient
- » presiune prea mare si panza aleasa gresit
- » puncte dure in interiorul materialului
- » masina deficiente - lagar uzat, rama nu este fixata

## DINTAREA RECOMANDATA PENTRU 25 MM (TPI) PENTRU FIECARE TIP DE MATERIAL

Material	Diametrul materialului		
	10 - 30	30 - 100	100 - 250
Otel pentru masini			
Fier pentru constructii	14 - 8	8 - 6	6 - 4
Otel de stuctura			
Otel tratat la temperaturi mari	14 - 8	8 - 6	6 - 4
Otel de nitruza			
Otel pentru unelte fara aliaj	10 - 8	6 - 4	4
Otel pentru unelte in aliaj			
Otel pentru arcuri	14 - 8	8 - 6	6 - 4
Otel rezistent la temperature mari	8 - 6	6 - 4	6 - 4
Otel inoxidabil			
Fier maleabil pana la 200HB	8 - 6	6 - 4	4
Fonta cenusie pana la 200HB			
Fier de turnatorie	10 - 8	8 - 6	6 - 4
Bronz			
Dural	6 - 4	6 - 4	6 - 4
Aluminiu			
Alama			

Numarul mic de dinti este potrivit pentru taierea materialelor mai groase iar numarul de dinti mai mare este potrivit pentru taierea profilelor subtiri.

## Folosirea corecta a panzelor rectilinii

- Este important sa acordam aceeasi atentie panzelor rectilinii ca si oricaror altor unelte.
- Mentineti masina intr-o conditie tehnica foarte buna. Este important sa verificati urmatoarele lucruri:
  - bratul rabatabil si functia acestuia sunt in ordine
  - pompa de ulei a bratului rabatabil este curata si fara bule de aer.
- Tensionati bine panza rectilinie in masina si aranjati-o in pozitia corecta.
- Tensionati bine materialul de taiat in bucle astfel incat sa taie cat mai multi dinti posibil (cel putin 4, maxim 30).
- In cazul taierii in pachet (mai multe bucati dintr-o data), asigurati-va ca fiecare bucata este prinsa bine.
- In timpul taierii corpurilor din metal, asigurati-va ca ati indepartat urmele de praf de pe suprafata acestora folosind o pila bastard sau o perie din otel. Nisipul poate cauza deteriorarea rapida a panzei de ferastrau alternative.
- Cand porniti masina, coborati rama ferastraului cu grija si modificati presiunea sau micorati avansul ferastraului pentru primele taieturi (numai cand se utilizeaza o panza noua).
- Nu folositi o presiune prea mare sau prea mica.
- Folositi intotdeauna lichid de racire in timpul taierii.
- Dupa doua sau trei taieri verificati tensiunea panzei.
- Dupa o anumita perioada de taiere, verificati timpul necesar pentru o singura taiere. In cazul in care acesta este anormal de mare, inlocuiti imediat panza cu una noua.
- Nu folositi niciodata o panza rectilinie noua in locul unei taieri cu o panza veche. Setarea panzei vechi era deja mai mica iar linia de taiere este prea ingusta pentru panza noua. Este necesara oprirea taierii, inlocuirea materialului taiat si inceperea unei noi taieri.

## 22 2961

### Panze rectilinii HSS

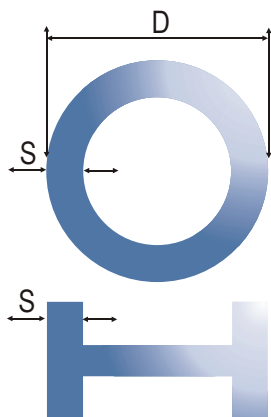
- panzele rectilinii sunt fabricate dintr-un otel suedez foarte eficient, intarit si ajustat pentru a face posibila o performanta de invidiat
- material HSS=Dmo5=DIN 1.3343 = C5N 19830
- dinti dispusi alternativ
- folosite pentru taierea otelurilor structurale, otelurilor pentru unelte si a otelurilor rapide, fontelor (de turnatorie), metalelor neferoase, materialelor solide, profilelor, tuburilor, metalelor



	L (mm)	H (mm)	S (mm)	TPI	Pret
6113561510	350	32	1,6	10	59.01
6114561500	400	32	1,6	6	68.82
4004020006	400	40	2,0	6	101.23
6114561508	400	32	1,6	8	68.82
4004020008	400	40	2,0	8	101.23
6115561500	450	32	1,6	6	74.84
6115561504	450	32	1,6	4	74.84
6115561508	450	32	1,6	8	74.84
6115561510	450	32	1,6	10	74.84
6115561514	450	32	1,6	14	74.84
4504020006	450	40	2,0	6	107.65
4504020008	450	40	2,0	8	107.65
4504020010	450	40	2,0	10	107.65
6116661504	500	40	2,0	4	118.58
6116661508	500	40	2,0	8	118.58
6116661510	500	40	2,0	10	118.58
6116661500	500	40	2,0	6	118.58
5505025006	550	50	2,5	6	198.89
5505025008	550	50	2,5	8	198.89
5505025004	550	50	2,5	4	198.89
6117761504	600	50	2,0	4	192.11
6117761508	600	50	2,0	8	192.11
6117761510	600	50	2,0	10	192.11
6117761500	600	50	2,0	6	192.11
6118761504	600	50	2,5	4	192.11
6118761500	600	50	2,5	6	192.11
6118761508	600	50	2,5	8	192.11
6505025004	650	50	2,5	4	244.15
6505025006	650	50	2,5	6	244.15
6505025008	650	50	2,5	8	244.15
1610510400	700	50	2,5	6	295.99
1610510404	700	50	2,5	4	295.99
1610510408	700	50	2,5	8	295.99



PENTRU DETERMINAREA PASULUI CORECT AL DINTILOR LA  
TAIEREA TEVELOR SI PROFILELOR



D (mm)	20	40	60	80	100	150	200	300	500
S (mm)	Tooth pitch (TPI)								
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50						2/3	2/3	2/3	1.4/2
75							2/3	1.4/2	1.4/2
100								1.4/2	0.75/1.25
150									0.75/1.25

### Panza rectilinie Bi-Metal

• utilizare: diverse materiale, oteluri aliate, oteluri inoxidabile etc.,  
in special otel cu rezistenta la rupere < 1100 N/mm<sup>2</sup>



Barcode	L	H	I	Pas	Price
4003201606B	400	32	1,60	6 TPI	41.44
6004502256B	600	45	2,25	6 TPI	142.42
7005002506B	700	50	2,50	6 TPI	181.64

### Panza rectilinie HSS

• utilizare: diverse materiale, bare, tevi, diverse profile etc.,  
in special otel cu rezistenta la rupere < 700 N/mm<sup>2</sup>



Barcode	L	H	I	Pas	Price
4003201606	400	32	1,60	6 TPI	54.07
6004502256	600	45	2,25	6 TPI	163.06
7505002506	750	50	2,50	6 TPI	248.33
9005002506	900	50	2,50	6 TPI	298.32

