WESPA®
DAS SÄGEBAND.

PIŁY TAŚMOWE

Zawartość

WESPA	Firma	4
	Nasze lokalizacje	5
	Kształty i zastosowania zębów	6
	IPC | Individual Performance Cutting ®	7
Produkty	**Brzeszczoty Bi-Metaliczne**	
	BITEC ONE ®	8
	XENOTEC ®	10
	XTREMA ®	10
	CROSSTEC ®	11
	SUPER SCL ®	12
	SCL GT ®	13
	EVOTEC PLUS ®	14
	EVOTEC SCL ®	15
	EVOTEC SCL GT ®	15
	Brzeszczoty z węglików spiekanych	
	GALAXY HMS ®	16
	GALAXY HMT ®	16
	GALAXY HMD ®	17
	GALAXY HMX ®	17
	GALAXY HMA ®	18
	GALAXY HMV ®	18
	GALAXY HMN ®	19
	SAPHIR ®	19
Techniczne	Wybór właściwej podziałki zębów	20
	Porady ogólne	22
	Procedura docierania | Naprężenie ostrza	23

Twój partner technologiczny dla wszystkich potrzeb związanych z cięciem metalu

Od momentu założenia firmy w 1950 roku w Spangenbergu i wyprodukowania pierwszych pił taśmowych do cięcia metalu, staliśmy się kluczowym partnerem technologicznym dla wszystkich wymagań związanych z cięciem.

Nasz doświadczony zespół stale poprawia jakość i wydajność naszych produktów poprzez innowacje i precyzję. Ciągłe udoskonalanie naszych produktów i usług zapewnia optymalne cięcie metalu, począwszy od pierwszego cięcia.

Skutkuje to znacznymi oszczędnościami kosztów i istotną przewagą konkurencyjną dla naszych klientów. WESPA dostosowuje się do potrzeb klientów z różnych branż, dostarczając rozwiązania dostosowane do ich unikalnych zastosowań.

Nasze narzędzia są zaprojektowane do obróbki szerokiej gamy materiałów, dzięki starannie zaprojektowanej geometrii krawędzi i obróbce powierzchni.

Renomowani krajowi i międzynarodowi partnerzy w sektorach takich jak motoryzacja, lotnictwo i inżynieria mechaniczna ufają narzędziom do cięcia WESPA.

Dzięki globalnej sieci sprzedaży i wyspecjalizowanym partnerom handlowym w ponad 100 krajach, a także naszym własnym firmom w Ameryce Północnej i Azji, z dumą gwarantujemy szybką dostępność i kompleksową obsługę, z której z pewnością skorzystasz!

MADE IN WESPA GERMANY

TÜV PROFI CERT ISO 9001
73 100 4655
www.proficert.com

Nasze lokalizacje

Melsungen, Germany

Louisville, USA

Szanghaj, China

Kształty i zastosowania zębów

Cechy produktu

Ząb standardowy
Neutralny kąt natarcia

Ząb hakowy
Dodatni kąt natarcia

Ząb wzmocniony
Dodatni kąt natarcia

Ząb specjalny
Dodatni kąt natarcia

Wzmocniony profil zęba
Dodatni kąt natarcia

Wierzchołek zęba z węglika spiekanego
Dodatni kąt natarcia

Wierzchołek zęba z węglika spiekanego
neutralny kąt natarcia

Wierzchołek zęba z węglika spiekanego
ujemny kąt natarcia

Nasyp z węglika spiekanego
Różnorodny kąt natarcia

Geometria potrójnego wióra
szlifowana

Geometria różnorodnego wióra
szlifowana

Rozwiedzenie
duże

Rozwiedzenie
bardzo duże

Obszary zastosowania

Materiały pełne
duże

Materiały pełne
małe

Rury i profile
grubościenne

Rury i profile
cienkościenne

Belki

Pakiet
materiały pełne

Pakiet
rury i profile

Materiały mineralne

Druty i włókna
Wzmocnione opony

Metalowe kable i przewody

Kompozyty

Hartowane powierzchniowo

Zalety produktu

Uniwersalne zastosowanie

Precyzja

Wykończenie powierzchni

Odporność na zużycie

Wydajność

Redukcja kosztów

Wibracje i Redukcja hałasu

Grupa materiałowa

Grupa materiałowa 1

Metale nieżelazne
Aluminium
Stal konstrukcyjna
Żeliwo
Stal stopowa
Stal hartowana
Stal węglowa
Stal narzędziowa
Stal szybkotnąca

Grupa materiałowa 2

Stal nierdzewna
Stale hartowane
Stal żaroodporna
Stal i stopy nieżelazne
Tytan i stopy tytanu

IPC

Individual®
Performance
Cutting.

IPC – Individual Performance Cutting ®

Na życzenie klienta, dzięki dogłębnej analizie dopracowujemy brzeszczoty taśmowe do perfekcji precyzyjnie dostosowując je do konkretnych zastosowań.

Brzeszczoty taśmowe IPC wyróżniają się wydłużoną żywotnością i spełniają najbardziej wymagające wymagania dotyczące cięcia, a wszystko to dzięki jednoczesnym osiągnięciu wyjątkowych rezultatów bez konieczności zwiększania wydajności maszyny. Ta zaleta staje się szczególnie widoczna w przypadku pił taśmowych dla których brzeszczoty z węglików spiekanych nie są odpowiednie. "

Doskonalenie procesu cięcia W dzisiejszym przemyśle cięcia, użytkownicy coraz częściej poszukują spersonalizowanej wydajności i usług zorientowanych na produkcję. Przekonaj się o wyższości naszych brzeszczotów taśmowych IPC, będących świadectwem doskonałości procesów cięcia, z dumą dostarczanych przez WESPA.

Szczegółowa analiza wymagań Personel techniczny WESPA analizuje wymagania klienta i obecne warunki pracy piły taśmowej, aby zaoferować produkt IPC, który jest specjalnie zaprojektowany do danego zastosowania.

C Powłoka

Twarda powłoka
zwiększona trwałość narzędzia i wydajność cięcia

H Ostrzenie

Najnowocześniejsza optymalizacja
dla dłuższej żywotności narzędzia bez docierania

X Zestaw X

Ustawienie specjalne
ochrona przed złamaniem zęba i zaciśnięciem podczas cięcia belek i materiałów pełnych

Ulepszenia i optymalizacja

Żywotność ostrza	Wydajność obróbki
Wibracje	Prostoliniowość cięcia
Wykończenie powierzchni	Koszt
Poziom hałasu	Czas cięcia

W ten sposób proces obróbki osiąga bardzo wysoki poziom wydajności. Jest to możliwe dzięki ponad 70-letniemu doświadczeniu WESPA w opracowywaniu niestandardowych rozwiązań i usług cięcia dla znanych klientów i szerokiego zakresu branż.

Zalety IPC dla produkcji

- Wyższe prędkości posuwu i krótsze czasy cięcia
- Dłuższa żywotność ostrza
- Wyższa wydajność i niższe koszty produkcji
- Ekonomiczna alternatywa dla brzeszczotów taśmowych z węglików spiekanych
- Krótszy czas dostawy dzięki krótszemu czasowi cięcia
- Wyższa jakość produkcji
- Zwiększona niezawodność produkcji
- Bardziej elastyczna organizacja pracy
- Ochrona środowiska i zasobów

BITEC ONE ®

Sprawdzony brzeszczot taśmowy do małych i średnich przedmiotów obrabianych

Grupa produktów 450								
mm	Cła / ZpZ	18	14	10	10/14	8/12	6/10	5/8
6 x 0,90	1/4“ x 0,035				■			
10 x 0,90	3/8“ x 0,035		■		■			
13 x 0,65	1/2“ x 0,025	■	■	■	■	■	■	
13 x 0,90	1/2“ x 0,035		■	■	■	■	■	
20 x 0,90	3/4“ x 0,035		■		■	■	■	■
27 x 0,90	1“ x 0,035		■		■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042							■
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050							■
Długości skrawania w mm		0,1-5	2-25	10-30	5-25	10-40	20-60	40-80

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy o wyjątkowej odporności na zużycie, wysokiej dokładności cięcia w szerokim zakresie wymiarów i uzębieniu z neutralnym kątem natarcia.

Charakteryzuje się szczególnie redukcją wibracji podczas cięcia cienkich i średnich elementów ze wszystkich materiałów.

Bimetaliczny

Cechy produktu

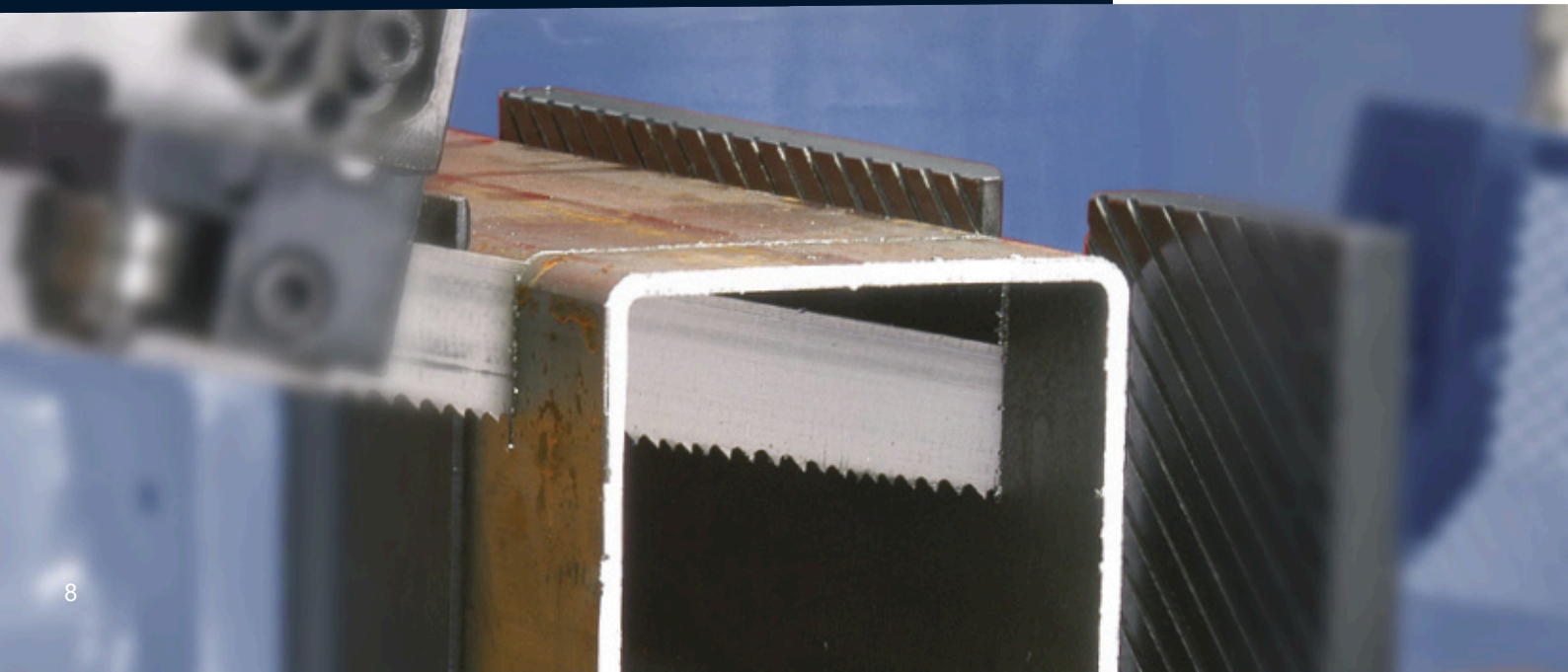
M42

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **1**

Zalety produktu

HL



Bimetaliczny

BITEC ONE ®

Sprawdzony brzeszczot taśmowy do średnich i dużych przedmiotów obrabianych

Cechy produktu

M42

Grupa produktów 452												
mm	Cła / ZpZ	6	4	4/6	3	3/4	2	2/3	1,4/2	1,25	1,1/1,4	0,75/1,25
6 x 0,90	1/4“ x 0,035	■										
10 x 0,90	3/8“ x 0,035	■	■									
13 x 0,65	1/2“ x 0,025	■	■									
13 x 0,90	1/2“ x 0,035	■	■		■							
20 x 0,90	3/4“ x 0,035			■	■							
27 x 0,90	1“ x 0,035	■		■	■	■	■	■				
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042			■		■		■	■	■		
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050			■		■		■	■	■		
54 x 1,30	2“ x 0,050			■		■		■	■	■		
54 x 1,60	2“ x 0,062			■		■		■	■	■	■	■
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062			■		■		■	■		■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062											■
Długości skrawania w mm		50-80	80-120	50-150	120-200	80-200	200-400	130-400	220-600	300-800	400-800	550-1200

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy o wyjątkowej odporności na zużycie, wysokiej dokładności cięcia w szerokim zakresie wymiarów i uzębieniu z dodatnim kątem natarcia.

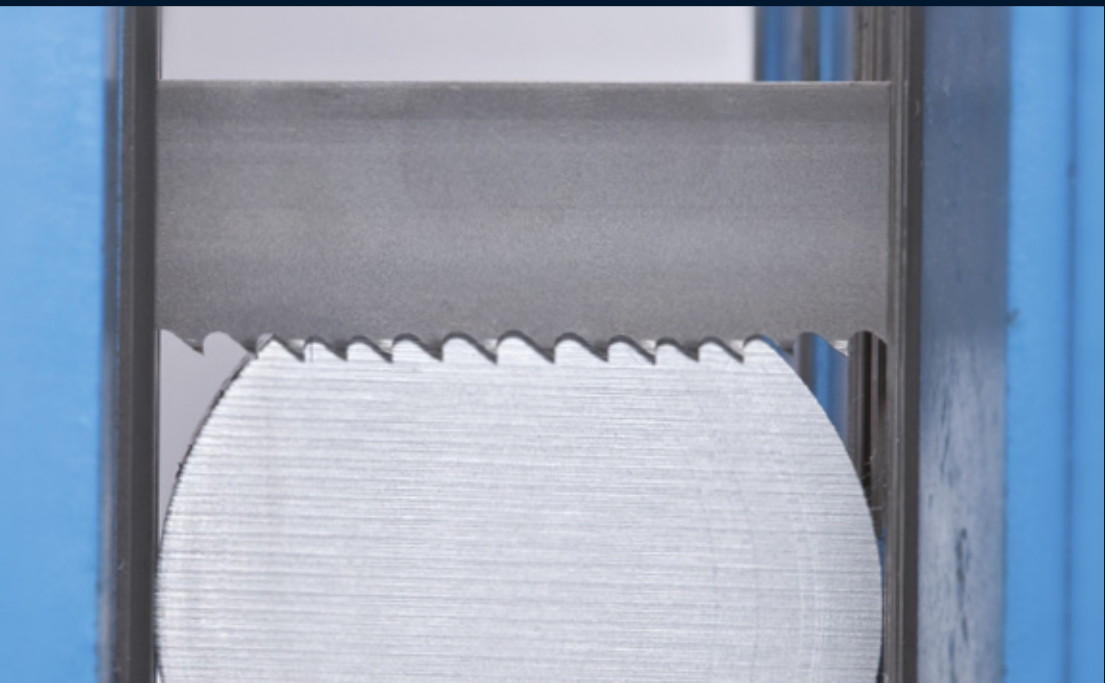
Niezawodnie gwarantuje wysoką wydajność cięcia i długą żywotność narzędzia w przypadku średnich i dużych wymiarów obrabianych przedmiotów.

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 1

Zalety produktu

HL



Bimetaliczny

XENOTEC ®

Wysokowydajna piła taśmowa do rur i profili

Grupa produktów 454								
mm	Cła / ZpZ	12/16	8/11	6/9	5/7	4/6	3/4	2/3
20 x 0,90	3/4“ x 0,035	■	■	■	■	■		
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042		■	■	■	■	■	■
Długości skrawania w mm		2-20	15-40	25-60	40-90	50-150	80-200	130-400

Wytrzymały brzeszczot taśmowy ze wzmocnioną geometrią cięcia zębów i specjalnie dopasowanym odstępem między zębami.

Opracowany do cięcia rur i profili, zapobiega przedwczesnemu uszkodzeniu z powodu złamania zęba i zapewnia ekonomiczne cięcie przy szerokim zakresie długości cięcia.

Cechy produktu

M42

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 1

Zalety produktu

XTREMA ®

Wysokowydajna piła taśmowa do belek i profili

Grupa produktów 456				
mm	Cła / ZpZ	4/6	3/4	2/3
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■	■
54 x 1,60	2“ x 0,062	■	■	■
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062		■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062		■	■
Długości skrawania w mm		50-150	80-200	130-400

Wytrzymały brzeszczot taśmowy ze wzmocnioną geometrią cięcia zębów i specjalnym rozwiedzeniem.

Szczególnie skuteczny w przypadku rur, profili i belek o dużych ściankach i naprężeniach wewnętrznych, ponieważ zapobiega zakleszczaniu się brzeszczotu w kanale cięcia.

Cechy produktu

M42

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 1

Zalety produktu

IPC Individual® Performance Cutting.

C H X

CROSSTEC ®

Elastyczny brzeszczot taśmowy do ciągłej zmiany obrabianych przedmiotów

Grupa produktów 455					
mm	Cła / ZpZ	5/7	4/6	3/4	2/3
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■	■	■
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050		■	■	■
54 x 1,60	2“ x 0,062			■	■
Długości skrawania w mm		40-90	50-150	80-200	130-400

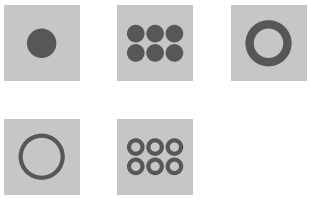
Brzeszczot taśmowy o uniwersalnym zastosowaniu do materiałów łatwoobrabialnych i bardzo zmiennych kształtach obrabianych elementów w cięciu pojedynczym i pakietowym.

Wyznacza nowe standardy wydajności w zakresie wymagań dotyczących żywotności podczas cięcia dzięki połączeniu wzmocnionego grzbietu zęba z dodatnim kątem natarcia.

Bimetaliczny

Cechy produktu

Obszary zastosowania



Grupa materiałowa **1**

Zalety produktu

SUPER SCL ®

Efektywny brzeszczot taśmowy do materiałów pełnych

Grupa produktów 453							
mm	Cła / ZpZ	4/6	3/4	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■	■			
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■	■			
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■	■	■		
54 x 1,30	2“ x 0,050		■	■	■		
54 x 1,60	2“ x 0,062		■	■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062				■	■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062					■	■
Długości skrawania w mm		50-150	80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Wysokowydajny brzeszczot taśmowy z unikalną geometrią uzębienia i dodatnim kątem natarcia, szczególnie do cięcia materiałów trudnoobrabialnych, a także stali nierdzewnych i kwasoodpornych.

Zoptymalizowany rozkład wiórów umożliwia bardzo wysoką wydajność cięcia bez progresji cięcia i płynną pracę.

Bimetaliczny

Cechy produktu

M42

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 2

Zalety produktu

IPC Individual® Performance Cutting.

C

SCL GT ®

Optymalna piła taśmowa do materiałów pełnych (powierzchni gładkich)

Grupa produktów 457						
mm	Cła / ZpZ	3/4	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■			
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■	■		
54 x 1,60	2“ x 0,062		■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062			■	■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062				■	■
Długości skrawania w mm		80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Wysokowydajna piła taśmowa z unikalną geometrią uzębienia i dodatnim kątem natarcia, szczególnie do materiałów trudnoobrabialnych, a także stali nierdzewnych i kwasoodpornych.

Zoptymalizowany rozkład wiórów umożliwia bardzo wysoką wydajność cięcia bez progresji cięcia i płynną pracę. Szlifowane uzębienie minimalizuje odpryski na krawędzi tnącej uzębienia i wydłuża żywotność narzędzia.

Precyzyjny kanał tnący zapewnia optymalne wykończenie powierzchni i pozwala zaoszczędzić dodatkowe koszty związane z obróbką.

Bimetaliczny

Cechy produktu

M42

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **2**

Zalety produktu

EVOTEC PLUS ®

Specjalny brzeszczot taśmowy do materiałów trudnych w obróbce

Grupa produktów 465							
mm	Cła / ZpZ	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042				■	■	■
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050				■	■	■
Długości skrawania w mm		10-40	20-60	40-80	50-150	80-200	130-400

Niezwykle wytrzymała, wysokiej jakości piła taśmowa do cięcia materiałów trudnoobrabialnych i specjalnych stopów wysokotemperaturowych.

Specjalne, odporne na wysoką temperaturę końcówki zębów wykonane z proszkowej stali szybkotnącej HSS oferują przewagę żywotności nad konwencjonalnymi brzeszczotami taśmowymi M42.

Bimetaliczny

Cechy produktu

M51

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **2**

Zalety produktu

Bimetaliczny

EVOTEC SCL ®

Wysoka wydajność dla materiałów o wysokiej wytrzymałości

Grupa produktów 466							
mm	Cła / ZpZ	4/6	3/4	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■				
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■	■			
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■	■	■		
54 x 1,60	2“ x 0,062		■	■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062				■	■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062					■	■
Długości skrawania w mm		50-150	80-200	130-400	220-600	400-800	800-2100

Niezwykle wytrzymała, wysokowydajna piła taśmowa do cięcia materiałów trudnoobrabialnych i wysokotemperaturowych stopów specjalnych.

Zoptymalizowany rozkład wiórów umożliwia bardzo wysokie tempo cięcia bez progresji cięcia i płynną pracę. Specjalnie odporne na wysoką temperaturę wierzchołki zębów wykonane z proszkowej stali HSS oferują przewagę żywotności nad konwencjonalnymi brzeszczotami taśmowymi M42.

Cechy produktu

M51

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 2

Zalety produktu

EVOTEC SCL GT ®

Wysoka wydajność dla materiałów o wysokiej wytrzymałości (powierzchni gładkich)

Grupa produktów 467					
mm	Cła / ZpZ	2/3	1,4/2	1,1/1,4	0,7/0,9
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■		
54 x 1,60	2“ x 0,062		■	■	
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062		■	■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062			■	■
Długości skrawania w mm		130-400	220-600	400-800	800-2100

Niezwykle wytrzymała, wysokowydajna piła taśmowa do cięcia materiałów trudnoobrabialnych i wysokotemperaturowych stopów specjalnych.

Zoptymalizowany rozkład wiórów umożliwia bardzo wysoką wydajność cięcia bez progresji cięcia i płynną pracę. Szlifowane uzębienie minimalizuje odpryski na krawędzi tnącej uzębienia i wydłuża jego żywotność.

Precyzyjny kanał tnący zapewnia optymalne wykończenie powierzchni i pozwala zaoszczędzić dodatkowe koszty obróbki.

Cechy produktu

M51

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 2

Zalety produktu

Karbid

GALAXY HMS ®

Wytrzymały, wszechstronny zestaw zapewniający wyższą wydajność

Cechy produktu

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **1**

Zalety produktu

Grupa produktów 471			
mm	Cła / ZpZ	3	2/3
20 x 0,90	3/4“ x 0,035	■	
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	
Długości skrawania w mm		120-200	130-400

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy z ostrzami z węglików spiekanych do uniwersalnego zastosowania do cięcia materiałów trudnoobrabialnych, odlewów szlifowanych i materiałów mineralnych.

Nadaje się również do maszyn nieprzeznaczonych do cięcia taśmami z węglików spiekanych. Dzięki ustawionej geometrii przed i po cięciu oferuje niezbędną elastyczność, aby niezawodnie zagwarantować wysoką wydajność cięcia i długą żywotność we wszystkich wymiarach obrabianego przedmiotu.

GALAXY HMT ®

Idealna piła taśmowa do materiałów z naprężeniami szczątkowymi

Cechy produktu

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **2**

Zalety produktu

Grupa produktów 478						
mm	Cła / ZpZ	2/3	1,4/1,8	1,1/1,4	0,9/1,1	0,7/0,9
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■				
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■			
54 x 1,30	2“ x 0,050	■	■			
54 x 1,60	2“ x 0,062	■	■			
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062		■	■	■	
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062			■	■	■
Długości skrawania w mm		130-400	400-600	600-800	800-1500	1500-2100

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy z ostrzami z węglików spiekanych do specjalnego zastosowania w przypadku szczególnie trudnych w obróbce stali stopowych z rozproszonymi naprężeniami materiału.

Jego szlifowana i ustawiona geometria wieloostrzowa zapewnia niezbędną elastyczność i optymalny rozkład wiórów, aby niezawodnie zagwarantować bardzo wysoką wydajność cięcia i długą żywotność we wszystkich wymiarach obrabianego przedmiotu.

Karbid

GALAXY HMD ®

Wysokowydajny, najlepiej sprzedający się brzeszczot taśmowy

Grupa produktów 473							
mm	Cła / ZpZ	3	3/4	2/3	1,9/2,1	1,4/1,8	0,7/0,9
20 x 0,90	3/4“ x 0,035	■	■				
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	■				
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042		■	■	■		
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050		■	■	■	■	
54 x 1,60	2“ x 0,062		■	■	■	■	
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062			■		■	■
Długości skrawania w mm		120-200	80-200	130-400	220-600	400-800	1500-2100

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy z ostrzami z węglików spiekanych do uniwersalnego zastosowania przy cięciu materiałów średnio i trudnoobrabialnych.

Niezawodnie gwarantuje wysoką wydajność cięcia i zwiększa trwałość narzędzia we wszystkich wymiarach obrabianego przedmiotu dzięki szlifowanej geometrii przed i po cięciu.

Cechy produktu

KD

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **2**

Zalety produktu

GALAXY HMX ®

Optymalna piła taśmowa zapewniająca większą moc

Grupa produktów 475							
mm	Cła / ZpZ	3/4	2/3	1,9/2,1	1,4/1,8	1,1/1,4	0,9/1,1
27 x 0,90	1“ x 0,035	■					
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■				
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■		■		
54 x 1,30	2“ x 0,050	■	■		■		
54 x 1,60	2“ x 0,062	■	■	■	■	■	■
67 x 1,60	2 5/8“ x 0,062			■	■	■	■
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062					■	
Długości skrawania w mm		80-200	130-400	300-500	400-600	600-800	800-1500

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy z ostrzami z węglików spiekanych do uniwersalnego zastosowania przy cięciu materiałów średnio i trudnoobrabialnych.

Specjalnie szlifowana geometria wieloostrzowa zapewnia optymalny rozkład wiórów oraz niezawodną, niezmiennie wysoką wydajność cięcia i długą żywotność we wszystkich wymiarach obrabianego przedmiotu.

Cechy produktu

KD

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **2**

Zalety produktu

IPC Individual® Performance Cutting.

C

Karbid

GALAXY HMA ®

Efektywna piła taśmowa do materiałów nieżelaznych

Grupa produktów 477					
mm	Cła / ZpZ	2/3	1,4/1,8	1,1/1,4	0,9/1,1
27 x 0,90	1“ x 0,035	■			
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■		
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■	■	
54 x 1,30	2“ x 0,050		■		
54 x 1,60	2“ x 0,062		■		
80 x 1,60	3 1/8“ x 0,062				■
Długości skrawania w mm		130-400	400-600	600-800	800-1500

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy z węglików spiekanych do uniwersalnego zastosowania przy cięciu aluminium i materiałów nieżelaznych.

Specjalnie szlifowana geometria wieloostrzowa zapewnia optymalny rozkład wiórów przy niezawodnej, niezmiennie wysokiej wydajności cięcia i długiej żywotności we wszystkich wymiarach obrabianego przedmiotu.

Cechy produktu

KD

Obszary zastosowania

ALUMINIUM

Zalety produktu

GALAXY HMV ®

Wysoka wydajność dla stopów trudnych w obróbce

Grupa produktów 476				
mm	Cła / ZpZ	3/4	2/3	1,4/1,8
27 x 0,90	1“ x 0,035	■		
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■	
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■	■
54 x 1,30	2“ x 0,050	■	■	
54 x 1,60	2“ x 0,062	■	■	
Długości skrawania w mm		80-200	130-400	400-600

Wysokiej jakości brzeszczot taśmowy z ostrzami z węglików spiekanych do specjalnego zastosowania w przypadku szczególnie trudnych w obróbce stali stopowych.

Szlifowana geometria wieloostrzowa umożliwia optymalne rozprowadzanie wiórów, co gwarantuje bardzo wysoką wydajność cięcia i jest szczególnie przydatne w przypadku stali o wysokim stopniu twardości.

Cechy produktu

KD

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa 2

Zalety produktu

Karbid

GALAXY HMN ®

Odporny na zużycie brzeszczot taśmowy do materiałów utwardzanych powierzchniowo

Grupa produktów 479			
mm	Cła / ZpZ	3/4	2/3
27 x 0,90	1“ x 0,035	■	
34 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■
41 x 1,30	1 1/2“ x 0,050	■	■
Długości skrawania w mm		80-200	130-400

Brzeszczot taśmowy z węglików spiekanych z ujemnym skosem do cięcia materiałów o szczególnie utwardzonych i odpuszczonych powierzchniach.

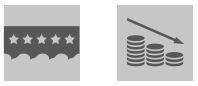
Specjalnie szlifowana geometria wieloostrzowa z ujemnym skosem zapewnia optymalny rozkład wiórów przy znacznie zwiększonej wydajności cięcia i dłuższej żywotności we wszystkich wymiarach obrabianego przedmiotu.

Cechy produktu

Obszary zastosowania

Grupa materiałowa **2**

Zalety produktu



SAPHIR ®

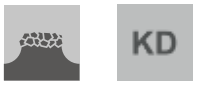
Brzeszczot piły taśmowej z powłoką z węglików spiekanych

Grupa produktów 480			
mm	Cła	U	D
20 x 0,80	3/4“ x 0,032	■	■
25 x 0,90	1“ x 0,035	■	■
32 x 1,10	1 1/4“ x 0,042	■	■

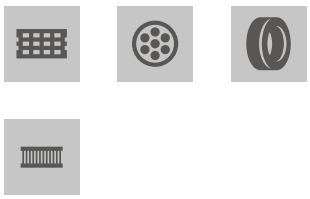
Brzeszczot taśmowy z powłoką z węglików spiekanych do cięcia materiałów ściernych i kompozytowych, których nie można ciąć ekonomicznie za pomocą brzeszczotów taśmowych z uzębieniem.

Pokryte cząsteczkami węglików spiekanych na całej powierzchni lub przerywane przestrzeniami na wióry.

Cechy produktu

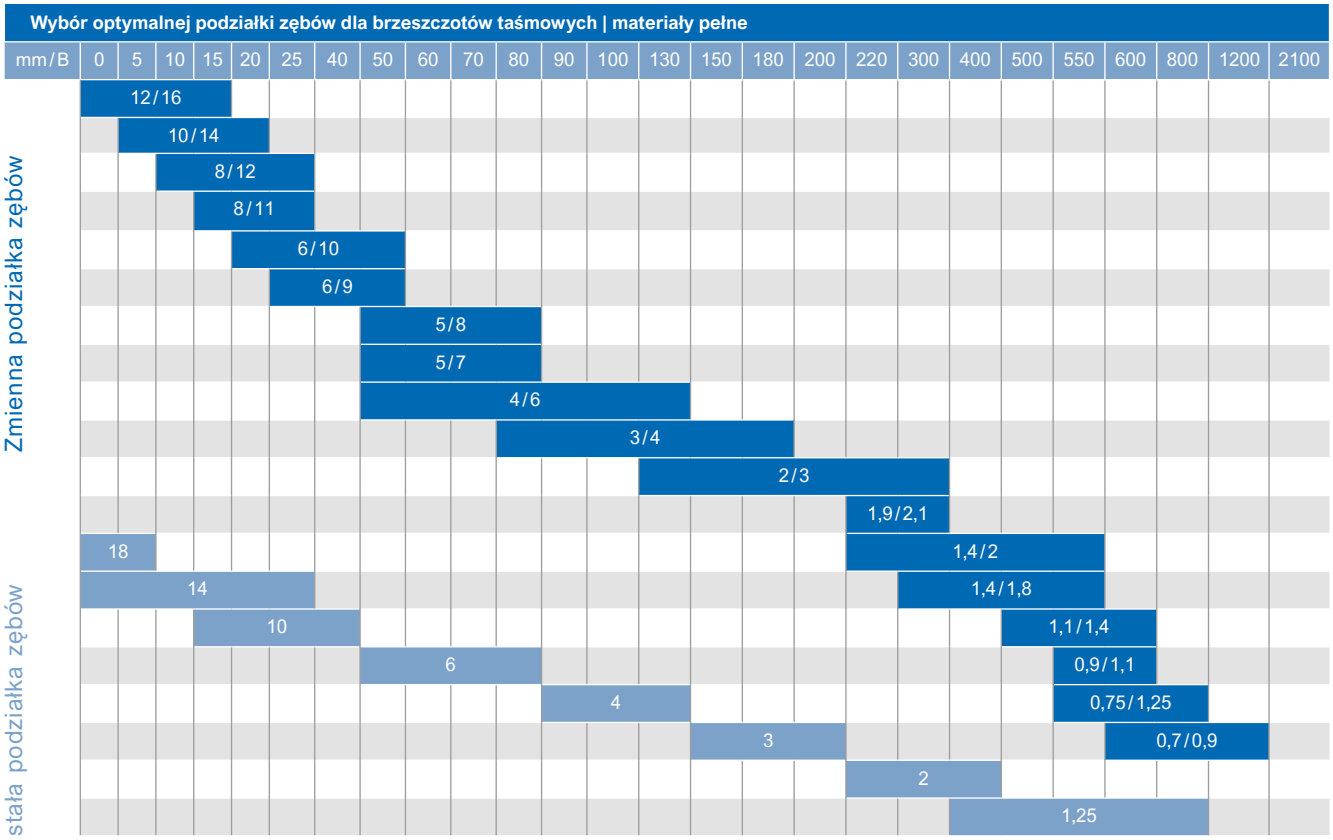


Obszary zastosowania



Zalety produktu

Wybór właściwej podziałki zębów



B - Szerokość

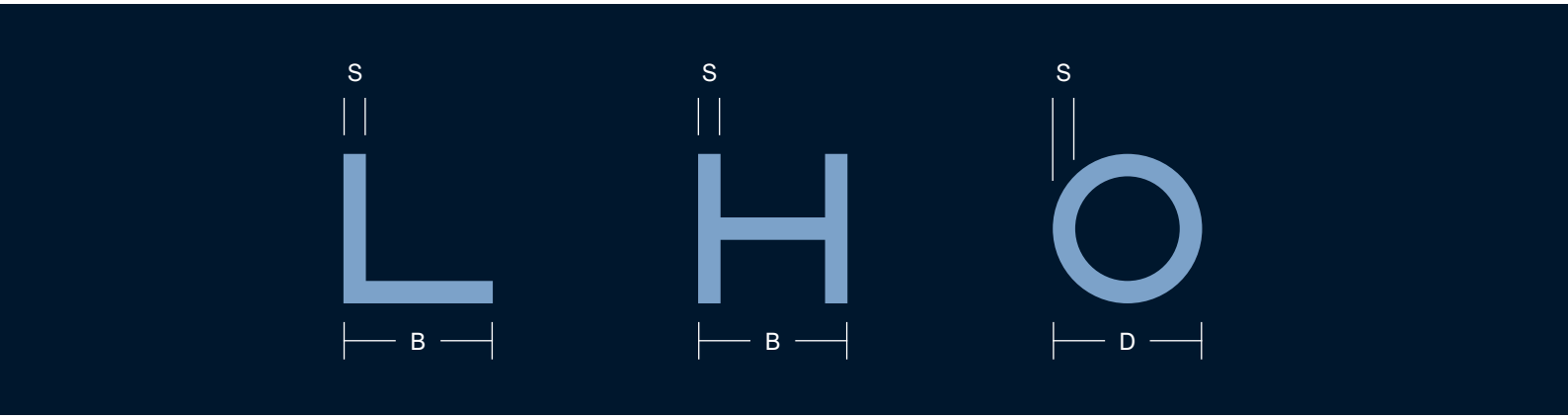
D - Średnica

S - Grubość

Prawidłowa podziałka zębów

- Wybór prawidłowej podziałki zębów jest ważny dla uzyskania optymalnych wyników cięcia
- Podziałka zębów wynika z długości piły taśmowej w materiale
- Zbyt mała podziałka zębów może spowodować niewłaściwe cięcie. Wióry mogą zablokować kieszeń zęba, wypychając piłę taśmową z linii cięcia
- Jeśli podziałka zębów jest zbyt duża, zęby mogą się wyłamać, ponieważ nacisk tnący działający na poszczególne zęby jest zbyt duży
- Aby osiągnąć optymalny rezultat, zaleca się jednoczesne zaangażowanie co najmniej 3 zębów

Wybór optymalnej podziałki zębów dla brzeszczotów taśmowych | rur i profili												
Średnica w mm	25	50	75	100	125	150	175	200	250	300	400	500
Grubość w mm	Uzębienie											
2	18	18	18	18	12 / 16	10 / 14	10 / 14	10 / 14	8 / 11	8 / 11	8 / 11	8 / 11
4	12 / 16	12 / 16	10 / 14	8 / 11	6 / 9	6 / 9	6 / 9	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	5 / 7
6	12 / 16	8 / 11	8 / 11	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
8	12 / 16	6 / 9	6 / 9	5 / 7	5 / 7	5 / 7	4 / 6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6
10	12/16	5/7	5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15		5/7	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4
25			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
35			3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
50					2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3
65						2/3	2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2
75							2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1,4/2
100								2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
130									1,4/2	1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
150										1,4/2	1,4/2	0,75/1,25
200												0,75/1,25
250												0,75/1,25

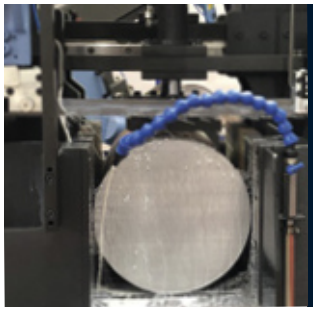


Jeśli cięte mają być dwie lub więcej rur obok siebie, należy skorzystać z tabeli uwzględniającej podwójną grubość ścianki.

Czynniki decydujące o prawidłowym doborze podziałki zębów:

- Cięcie rur i profili w warstwach i wiązkach
- Cięcie rur i profili pojedynczo

Porady ogólne



Przecinarki taśmowe

Sprawdzaj regularnie regularnie:

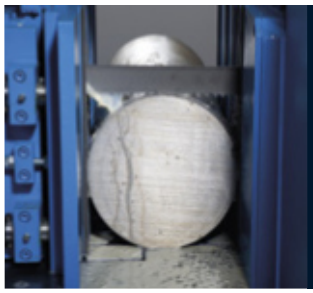
- działanie szczotki do wiórów
- działanie + stężenie chłodziwa
- zużycie + równoległość prowadnicy piły taśmowej
- naprężenie taśmy
- prędkość taśmy

Płyn chłodzący/płyn do cięcia

Chłodziwo Płyn chłodząco-smarujący smaruje, chłodzi i transportuje wióry z miejsca cięcia.

Co jest ważne:

- używaj chłodziwa który jest zalecane do zamierzonej operacji
- używaj zalecanego stężenia chłodziwa
- sprawdzaj, czy chłodzwo jest podawane pod odpowiednim ciśnieniem



Materiał

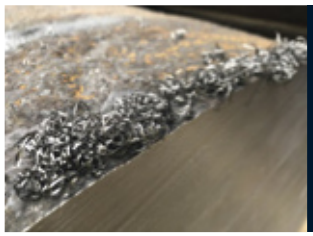
Co jest ważne:

- upewnij się, że obrabiany przedmiot jest dobrze zamocowany i nie może drgać ani obracać się
- nie obrabiaj detali, które są uszkodzone, skręcone lub poważnie zdeformowane
- im bliżej prowadnica piły taśmowej znajduje się obrabianego przedmiotu, tym bardziej precyzyjne będzie cięcie

Przestrzegaj programu rozruchowego

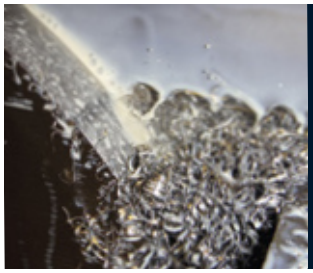
Co jest ważne:

- postępuj zgodnie z naszymi wskazówkami dotyczącymi rozruchu
- stosuj zalecane parametry cięcia, aby uzyskać najlepszą żywotność



Optymalne formowanie wiórów

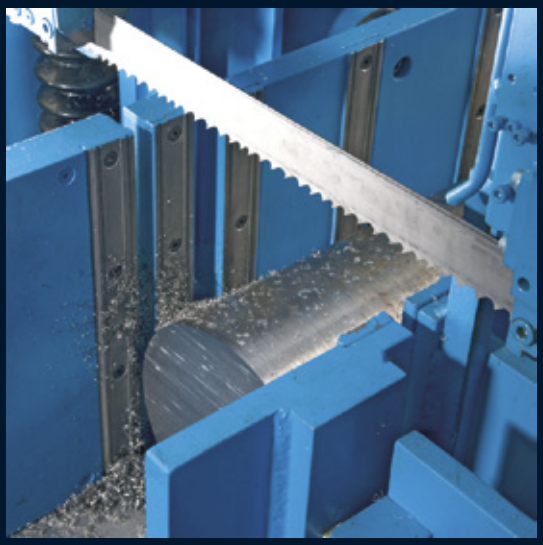
- bardzo drobne i sproszkowane wióry wskazują na niewystarczające warunki cięcia
- grube, mocno sprasowane i niebieskawe wióry wskazują na przeciążenie taśmy tnącej
- luźno zwinięte wióry są oznaką dobrych warunków cięcia

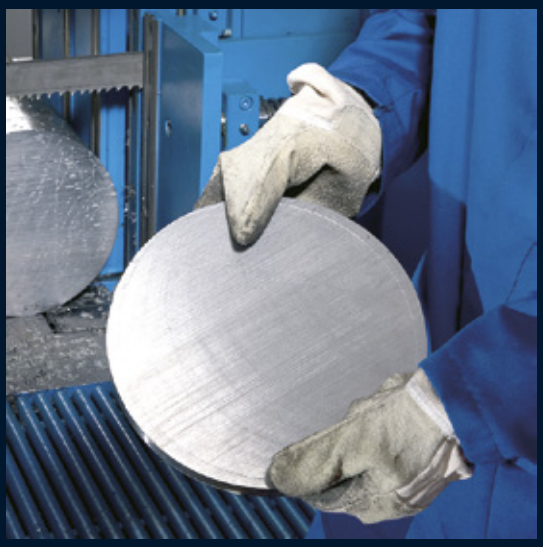


Optymalne formowanie wiórów z niestandardowymi brzeszczotami taśmowymi IPC opcja C

- Optymalna wydajność cięcia z kolorowymi (od złotego do niebieskiego) wiórami
- Drobne wióry wskazują na niewystarczający nacisk cięcia.
  Wiąże się to z wczesnym zużyciem zębów i wysokim poziomem hałasu.
  Zwiększ nacisk cięcia i prędkość posuwu

Procedura docierania | Napięcie taśmy





Piły taśmowe WESPA Standard:
Proces docierania zwiększa żywotność konwencjonalnych brzeszczotów do pił taśmowych.

Ostre krawędzie tnące o bardzo małym promieniu są wymagane w przypadku ostrzy o wysokiej wydajności.

Aby uzyskać najlepszą żywotność ostrza, zalecamy jego docieranie.
Określ odpowiednią prędkość cięcia (m/min) i posuw (mm/min) w oparciu o materiał i wymiary ciętego elementu.

Ważne jest, aby podczas docierania nowego brzeszczotu pracować tylko z około 50% ustalonego posuwu.
Ma to na celu uniknięcie uszkodzenia niezwykle ostrych zębów brzeszczotu przez mikropęknięcia spowodowane nadmierną grubością wiórów. Czasami nowe brzeszczoty są podatne na wibracje lub odgłosy oscylacji.

W takim przypadku można zmniejszyć prędkość cięcia.
W przypadku małych elementów, podczas docierania należy wyciąć 300-500 cm² materiału.

W przypadku cięcia dużych elementów zalecamy 15-minutowy okres docierania.
Po uruchomieniu powoli zwiększaj posuw do wcześniej ustalonej wartości. "

Naprężenie brzeszczotu piły taśmowej

Prawidłowe naprężenie brzeszczotu jest wymagane do uzyskania długiej żywotności i dokładnego cięcia.

Za pomocą tensometru WESPA można zmierzyć naprężenie brzeszczotu na przecinarce taśmowej i wyregulować je do odpowiedniego poziomu.

W przypadku brzeszczotów taśmowych WESPA zalecamy naprężenie brzeszczotu na poziomie 250-300 N/mm².
Prawidłowe naprężenie brzeszczotu pozwala uniknąć pęknięcia brzeszczotu spowodowanego nadmiernym naprężeniem lub odchylenia cięcia spowodowanego niewystarczającym naprężeniem brzeszczotu.

WWW.WESPA-SAW.COM

Autoryzowany Dystrybutor:
San-Max Sp. z o.o.
Gryfińska 44, 70-772 Szczecin, Polska

Tel. +48 91 42 50 600, email: szczecin@san-max.pl
www.san-max.pl

Version PL 4.0