

A MEGFELELŐ FŰRÉSZSZALAG KIVÁLASZTÁSA



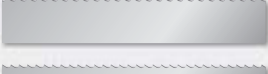
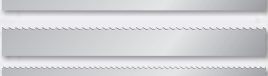

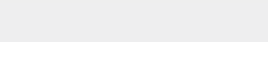


1. Szalaghossz

A szalagméret a fűrészgéptől függő adat. Erre vonatkozóan a katalógus végén talál adatokat.

2. Szalagszélesség

Vízszintes gépeknél a gyártó meghatározza a szalag szélességét, függőleges gépeknél lehet keskenyebb és szélesebb szalagot is alkalmazni. A széles szalagnak nagyobb a stabilitása, kontur vágásnál a szalag szélessége meghatározza a legkisebb vágható rádiust.

Szalagszélesség és legkisebb rádiusz

	20 mm; r = 140
	16 mm; r = 95
	13 mm; r = 65
	10 mm; r = 40
	8 mm; r = 30
	6 mm; r = 16
	4 mm; r = 8
	3 mm; r = 3

3. Élanyag

A WIKUS 4 főcsoportot kínál élanyag szempontjából

- szénacél
- bimetál
- keményfém
- gyémánt

Az élanyag kiválasztása a vágandó anyag forgácsolhatóságától függ.

4. Fogosztás

Állandó vagy variált fogosztású fűrészszalag választható. A mértékadó érték a vágási hossz a munkadarabban. A két táblázat mutatja az adott fogosztáshoz tartozó határértékeket.

5. Fogforma

A különböző fogformák kombinálva az élanyaggal és a szalagmérettel adják az optimális szalagot.

állandó fogosztás fog/coll	érintkezési hossz (mm)	
	tól	ig
24		6
18		10
14		15
10	15	30
8	30	50
6	50	80
4	80	120
3	120	200
2	200	400
1,25	300	800

variált fogosztás fog/coll	érintkezési hossz (mm)	
	tól	ig
10-14		30
8-12	20	50
6-10	25	60
5-8	35	80
4-6	50	100
4-5	70	120
3-4	80	150
2-3	120	350
1,4-2	250	600
1,0-1,4	400	1000
0,75-1,25	700	1400
0,7-1,0	900	3000



FOGFORMA



Fog nyújtott fogárok (L)

homlokszög 0:

- puha anyagok (aluminium, fa)
- csak szerszámacélból



Normál fog (S)

homlokszög 0:

- rövidforgácsú anyagok
- magas széntartalmú acélok
- elsősorban szerszámacél és öntöttvas
- kis keresztmetszetű anyagok
- vékonyfalú profilok



Profilfog (P)

pozitív homlokszög:

- üreges profil vagy szögvas
- acéltartó I
- kötegelt és hosszú vágás
- rezgésmentes vágás



Horgas fog (K)

pozitív homlokszög:

- univerzálisan használható
- nem acél és szén tart $< 0,8\%$
- Szerkezeti, húzott és nemesített acélok



Fogforma (HV)

horgas fog fölött, pozitív homlokszög:

- sprőd és nemesített munkadarab
- normál anyag
- magas vágási sebesség



Fogforma (VA)

horgas fog fölött, extrém pozitív forgácsolási szög:

- hosszú forgácsú munkadarab
- normál anyag
- magas vágási sebesség

Trapéz fog (T)

pozitív homlokszög:

- nagy forgácsolási teljesítmény és legjobb felület

Fogforma (TSN)

trapéz fog fölött, negatív forgácsolási speciális anyag számára:

- felületkeményített tengely
- keményített acél 62 HRC-ig, keménymangánacél, króm-
mos anyag
- átmérő 200mm-ig



FOGCSOPORTOK TÍPUSA

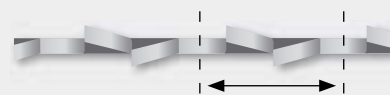
A jobbra - balra történő terpesztés a szalag szorulásmentes futását biztosítja.

Normál terpesztés (SD)

A normál terpesztés univerzálisan alkalmazható acél, ötvény és kemény nem fém anyagoknál 5 mm vágástól.

Állandó fogosztásnál a terpesztés: bal/jobb/egyenese.

Variált fogosztásnál intervallumonként 1 fog egyenes, a többi bal/jobb terpesztett.



fogtávolság



Csoportos terpesztés (GS)

4 - 18 fog / coll fogosztásnál a csoportos terpesztés jobb vágási felületet biztosít.



Hullámos terpesztés (WS)

Vékonyfalú csövekhez, profilhoz és lemezhez 5 mm-ig ajánlott a hullámos terpesztés.



FOGOSZTÁS (TZ)

A fogosztás mértéke a fogak száma egy collban (25,4 mm-ben).

Megkülönböztetünk állandó fogosztást - itt a fogak állandó távolságra követik egymást, és variált fogosztást - egy intervallumban kétféle fogtávolság található.

A variált fogosztást két szám jelöli, pl. 2-3 fog/coll. Itt a 2 fog található egy collban és 3 fog a következő collban.

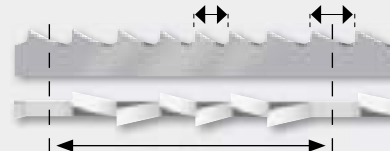
állandó



variált

min.

max.



fogtávolság