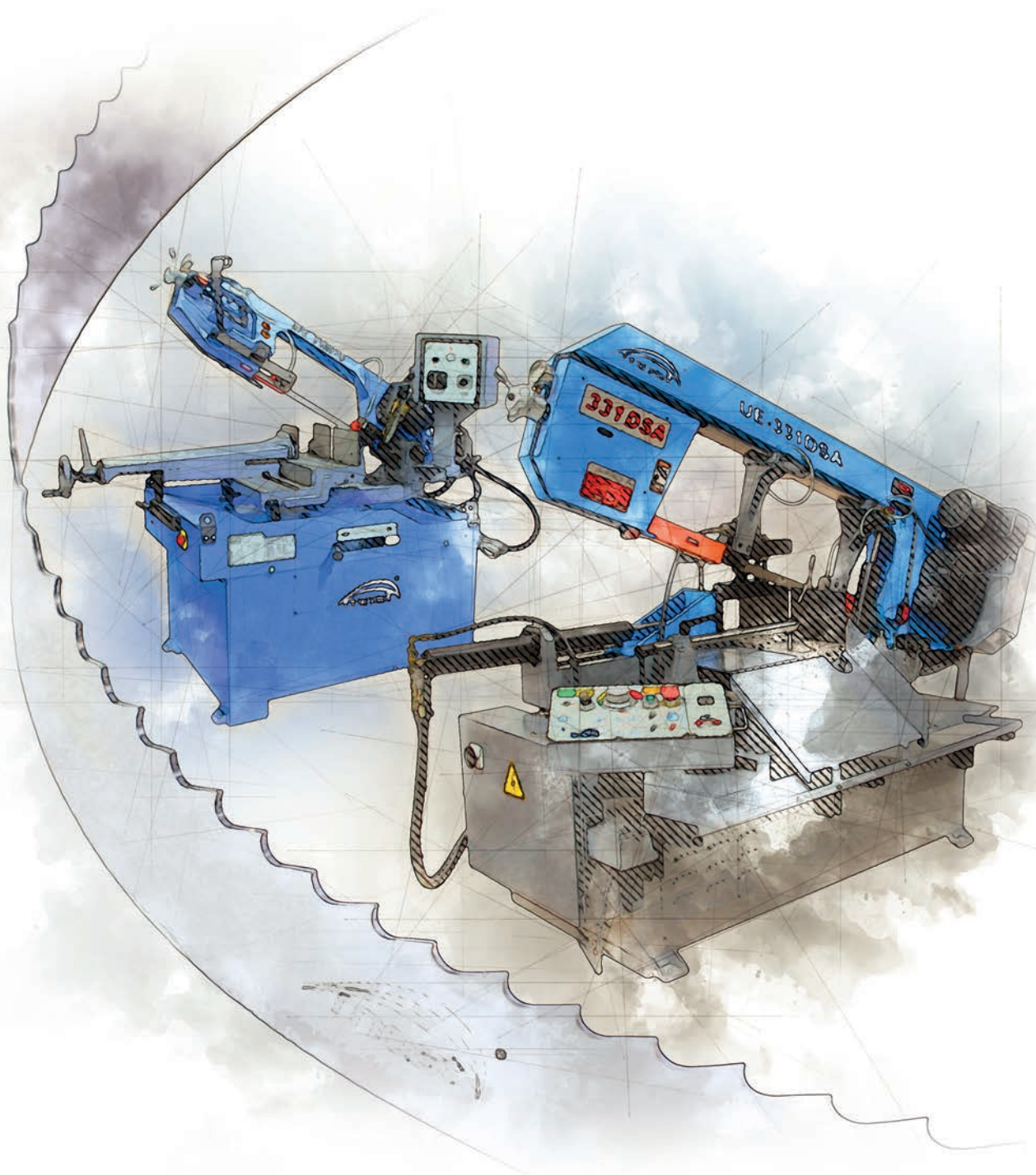


09



MAȘINI DE TĂIAT CU PÂNZĂ PANGLICĂ SI PÂNZE

CUPRINS

1. MAȘINI PÂNZĂ PANGLICĂ	326
1.1. Ferăstrău cu bandă pentru atelier	326
1.2. Mașini de tăiat cu bandă semi-automate cu frână hidraulică	327
1.3. Fierăstraie cu bandă hidraulică semi-automată	328
2. TRANSPORTOARE PENTRU MAȘINI DE TĂIERE	329
3. PÂNZE PANGLICĂ	330

▼ 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-210 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
						0°	170	170	210x95
MOST WE-210 SH	2111x20x0,9	45/90	0,75	156	94 55 002100	+45°	120	110	-
						+60°	70	60	-
						0°	170	170	210x95

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 330
- Coolmax MOST, lichid de răcire - vezi capitolul 06, subsecțiunea 6.
- Transportoare și role de preluare - vezi pagina 329
- Protecție pentru ochi - vezi capitolul 04, subsecțiunea 2.

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



Echipament stabil conceput pentru lucrări de producție sub sarcină medie.

Funcții și proprietăți de bază:

- Reglarea capului de tăiere efectuată de o clapetă hidrolică.
- 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. Fierăstraie 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 DSAE



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 -x+	○	□	▭
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 DSAE	5330x41x1,3	26-80	3,70	1320	94 55 004604	0°	460	460	440x600
						+/-45°	445	410	-
						+/-60°	295	295	-
MOST UE-530 DSA	6240x41x1,3	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
MOST HRS 52-1	350	580-790	400	1	52	16	-	94 55 250001
MOST HRS 52V	220	580-790	400	2	52	17	-	94 55 250002
MOST HRT 60-4	360	580-1030	300	4	60	40	1030	94 55 250004
MOST HRT 60-7	360	580-1030	400	7	60	53	2030	94 55 250005

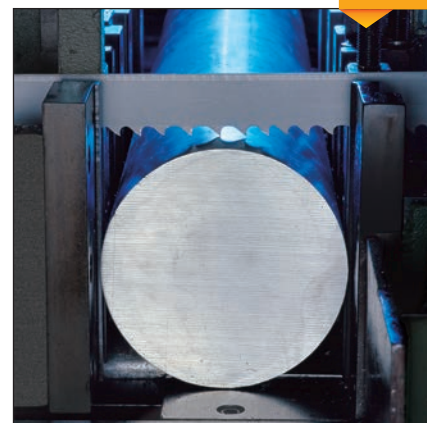
▼ 3. PÂNZE PANGLICĂ



MOST Multicut

- Lame de fierăstrău cu bandă bimetalică de înaltă eficiență.
- Universale, ideale 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 fierăstrăului.
- 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]	Pas (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	●	●	●				



HIT


Tăierea fierăstrăului cu bandă
(Sfaturi)

Scanați linkul sau accesați
<https://www.rywal.eu/f09-3>

MOST M42

- Lama de Fierăstrău 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 pe 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 sudurăpent u fabricarea lamelor de fierăstrău panglică. Lamele de fierăstrău cu lățimea de 20-41 mm sunt sudate conform comenzii și trimise clientului în câteva zile.

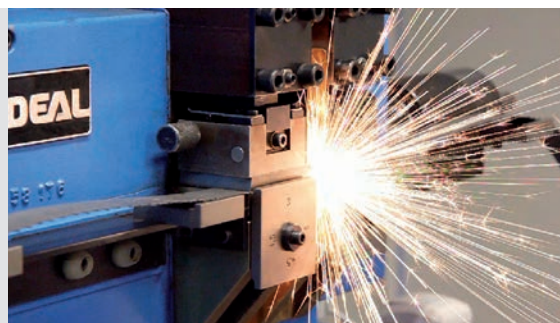
Pentru a finaliza rapid comanda dvs., avem nevoie de:

- denumirea lamei de fierăstrău,
- parametrii lamei (lungime, lățime, grosime),
- pas (numărul de dinți pe 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 fierăstrău 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, țevă, 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 fierăstrău cu bandă (lungime, lățime, grosime),
- tipul de mașină (pentru mașinile cu două coloane, vă rugăm să specificați și înclinția / unghiul de atac / bara de ferăstrău).



Ruperea noii pânze panglică

Durata de viață a noii lame de fierăstrău depinde în principal de ruperea controlată a lamei.

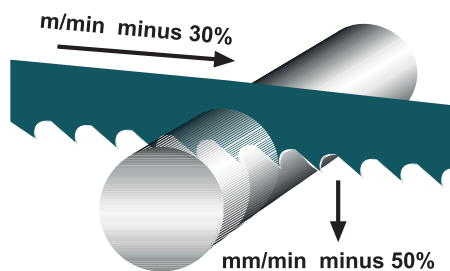
Vă recomandăm următoarele acțiuni:

Pasul 1 - selectați viteza de tăiere corespunzătoare V_c (m/min) și eficiența de tăiere V_z (cm² / 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 graficul opus).

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 cm² 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.

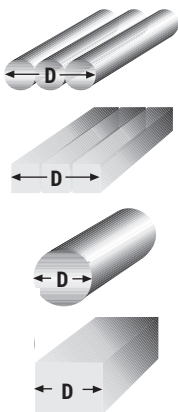


Lichide de răcire

Durata de viață a lamelor de fierăstrău 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 slab aliate și medii), 13-18% pentru oțelurile și aliajele înalt aliate și foarte înalt.

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

Materiale



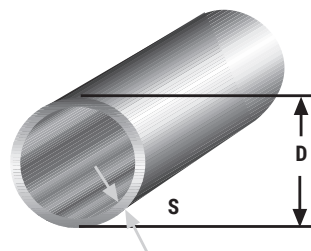
D = secțiune (canal de tăiere)

Lame de fierăstrău cu bandă bimetalică		Lame de fierăstrău cu bandă din carbură	
Pas variabil		Pas variabil	
Secțiune transversală	Dinți pe țol - TPI	Secțiune transversală	Dinți pe țol - TPI
up to 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 ($> 1200 \text{ N/mm}^2$), 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