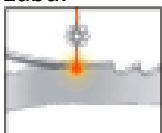


BIMETALOVÉ PILOVÉ PÁSY NA KOV

Bimetalový pás se vyrábí moderní technologií - navařením HSS oceli na nosný materiál - pružinovou ocel. Tím se dosáhne požadovaných vlastností: vysoké životnosti pásu, odolnosti proti ohybu a krutu a vysoké tvrdosti špiček zubů.



TYPY PÁSU

Rozdělujeme podle tvrdostí a chemického složení špičky zubů. Každý typ pásu má doporučené použití.

1. EKO

Je bimetalový pás, vhodný především pro lehké a středně náročné aplikace na menších manuálních a poloautomatických pilách (na konstrukční oceli). Dělení trubek, profilových materiálů, svazků apod.



2. UNIVERZAL

Je bimetalový pás M42 (Easy Cut), s novou geometrií a velkým rozvedem zubu, odolný proti vylomení zubů, pro dělení různých materiálů (oceli, neželezné kovy, plasty), tři velikosti ozubení = snadný výběr pásu



3. PROFI

Je velmi výkonný, univerzální bimetalový pás M42, vyznačující se dlouhou životností, vhodný pro dělení konstrukčních až středně legovaných ocelí, včetně nerezů. Provedení Hook (H) se speciální geometrií pro dělení neželezných kovů.



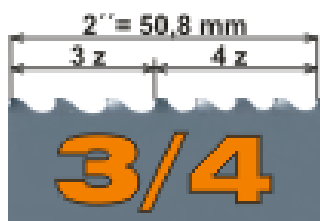
4. SUPER

Je speciální bimetalový pás M51 pro vysoce legované materiály, nástrojové oceli a speciální nerez. Špičky zubů z materiálu HSS udržují tvrdost i při vysokých teplotách.

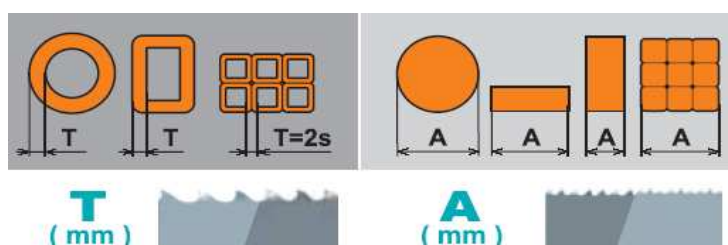


ROZTEČ ZUBU

Je dána počtem zubů na 1" a je určující pro výběr pásu na řezaný průřez, resp. profil. Z důvodu eliminace vzniku vibrací a chvění bylo vyvinuto střídavé ozubení. To znamená, že se vždy po 25,4 mm (1") střídají větší a menší zubové rozteče. Pásky s konstantním ozubením se používají jen pro speciální aplikace, např. dělení hliníku (provedení H) nebo u typu UNIVERZAL.



VOLBA OZUBENÍ



1 - 2	10 / 14	... - 20	6 / 10
2 - 4	8 / 12	20 - 40	5 / 8
4 - 8	6 / 10	40 - 80	4 / 6
8 - 12	5 / 8	80 - 150	3 / 4
12 - 20	4 / 6	150 - 250	2 / 3
20 - 30	3 / 4	250 - 400	1,4 / 2
30 - 50	2 / 3	400 - 600	1 / 1,3
50 - 70	1,4 / 2	600 -	0,75/1,25

Tabulka pro rychlý **výběr počtu zubů**: pravý sloupec je určen pro dělení plných materiálů, kde je rozhodující šířka řezu, v levém sloupci vybíráme ozubení podle tloušťky stěny řezaného profilu. Při svazkovém řezání se počítají tloušťky dvou sousedních stěn.

DOSTUPNÉ OZUBENÍ PODLE ŠÍŘKY A ZÁKLADNÍCH TYPŮ PILOVÝCH PÁSŮ NA KOV:

	EKO	UNIVERZAL	PROFI	SUPER
6 x 0,6	-	-	10 14 10/14	-
10 x 0,6 (0,9)	-	-	10 14 10/14	-
13 x 0,6	6/10 8/12 10/14 14/18	S M L*	5/8 6/10 8/12 10/14 14 18 H4 H6*	-
20 x 0,9	4/6 5/8 6/10 8/12 10/14	S M L*	4/6 5/8 6/10 8/12 10/14 H2 H3 H4 H6*	-
27 x 0,9	2/3 3/4 4/6N* 5/8 6/10 8/12 10/14	S M L*	2/3 3/4 4/6N* 5/8 6/10 8/12 10/14 H2 H3 H4 H6*	2/3 3/4 4/6
34 x 1,1	2/3 3/4 4/6 5/8 6/10	S M L*	2/3 3/4 4/6 5/8 6/10	2/3 3/4 4/6
41 x 1,3	1,4/2 2/3 3/4 4/6 5/8	-	1,4/2 2/3 3/4 4/6 5/8	2/3 3/4
54 x 1,3	2/3 3/4 4/6	-	2/3 3/4 4/6	-
54 x 1,6	1,4/2 2/3 3/4 4/6	-	1,4/2 2/3 3/4 4/6	1/1,3SP* 1,4/2 2/3 3/4
67 x 1,6	0,75/1,25 1,4/2 2/3	-	0,75/1,25 1,4/2 2/3	1,25 0,75/1,25 1/1,3SP* 1,4/2 2/3
80 x 1,6	0,75/1,25 1,4/2 2/3	-	0,75/1,25 1,4/2 2/3	1,25 0,75/1,25 1,4/2

* **Poznámky k tabulce na předchozí straně:**

N	geometrie zubu s úhlem čela 0 stupňů, pro dělení svazků profilů
H	geometrie zubu dělení hliníku a nežel. Kovů, konstantní zubová rozteč
SP	geometrie pro dělení speciálních slitin CrNi, Hastelloy, Monel, Nimonic
S	rozteč zubů (small) nahrazuje ozubení 10/14, 8/12, 6/10
M	rozteč zubů (middle) nahrazuje ozubení 8/12, 6/10, 5/8
L	rozteč zubů (large) nahrazuje ozubení 6/10, 5/8, 4/6

ŘEZNÉ RYCHLOSTI PILOVÉHO PÁSU PRO VYBRANÉ MATERIÁLY

stavební ocel tř. 11	60 - 80	emulze 1:10 (řezný olej u trubek a profilů)	rychlořezná ocel tř.19	30 - 40	emulze 1:10
cementační ocel tř. 12, 14	50 - 60	emulze 1:10	nerez ocel tř.17	30 - 40	emulze 1:10
ložisková ocel tř. 14, 15	40 - 50	emulze 1:10	žáruvzdorná ocel tř.17	15 - 25	emulze 1:10
pružinová ocel tř. 13, 14, 15	45 - 60	emulze 1:10	litina	40 - 60	bez chlazení
legovaná ocel tř. 19	25 - 40	emulze 1:10	hliník, měď, mosaz	80 - 120	řezný olej
			Al bronz	40 - 70	řezný olej

NASTAVENÍ POSUVU

Nastavení posuvu pásu do řezu u pásových pil není přesně definováno. Je závislé, kromě zubové rozteče, řezné rychlosti a jakosti řezaného materiálu, na dalších faktorech jako např. výška pilového pásu, tuhost stroje, správné seřízení apod. Obecně platí, že optimální posuv lze nastavit sledováním tvaru třísek a barvy třísek, vibrací stroje, rezonancí pásu, podřezem.

**ZÁBĚH PÁSU**

Slouží k tomu, aby se ostrá hrana břitu zubu zaoblila, což snižuje možnost odlomení a následného rychlého otupení pásu. Při zabíhání nastavte rychlost pásu podle tabulky 3. Prvních 30 minut řežte s minimálním posuvem a dalších 30 min postupně zvyšujte rychlost posuvu na optimální. Ideální záběh provádějte na lehce obrobitelné oceli (tř. 10, 11) plného průřezu. Správný záběh výrazně zvyšuje životnost pásu.

