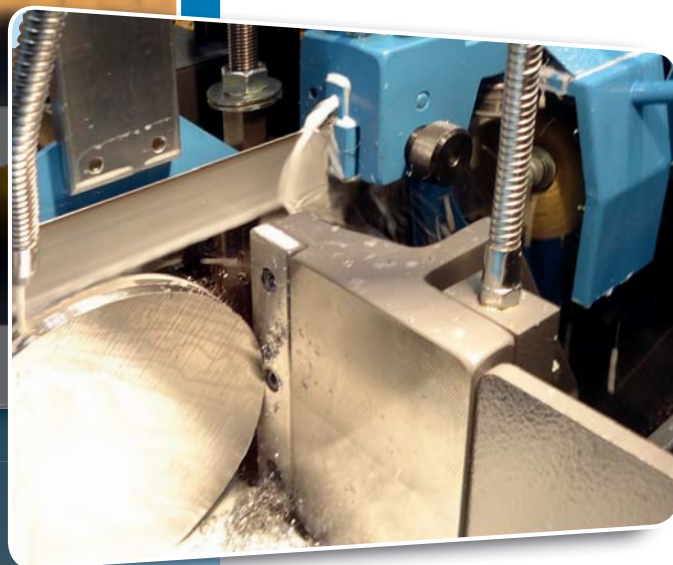
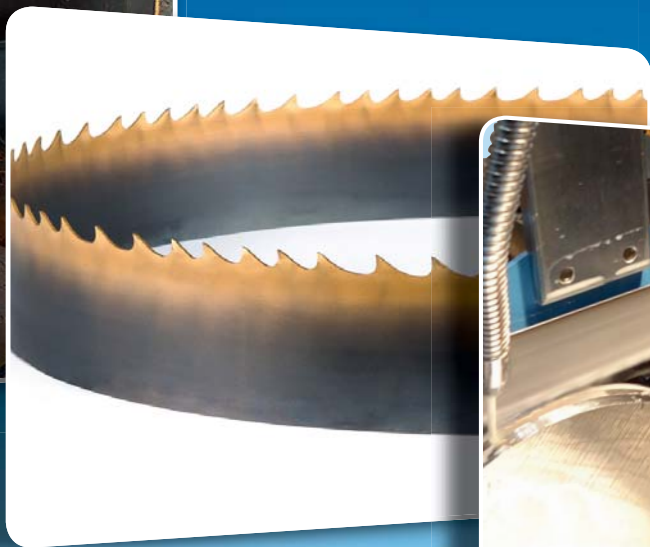


SZALAGFŰRÉSZEK



SAWING PRODUCTS



Products that are a cut above the rest!



FOR ALL YOUR SAWING NEEDS!

FŰRÉSZSZALAGOK | KÖRFŰRÉSZEK | SZALAGFŰRÉSZGÉPEK | KÖRFŰRÉSZGÉPEK | HŰTŐ-KENŐ FOLYADÉKOK

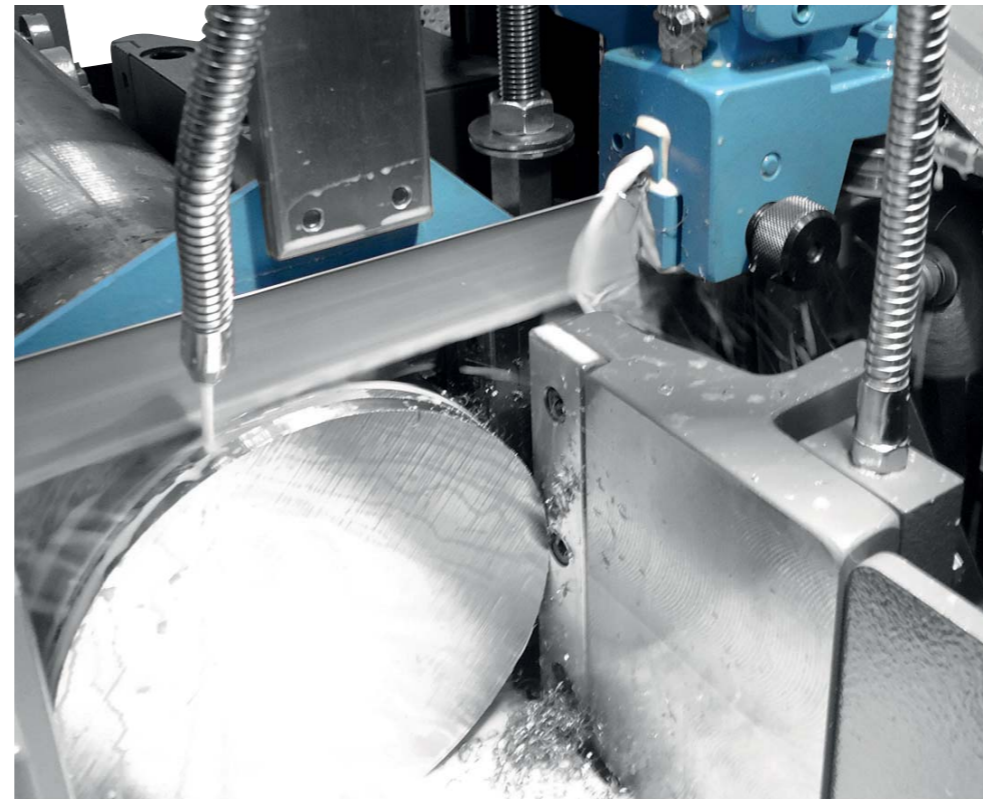


Tapasztalatok

A DoALL márkanév attól a naptól kezdve jól ismert, amikor elsőként feltalálta a fémfűrészeléshez használatos szalagfűrészszót. Folytatva ezt a hagyományt, továbbra is piacvezető a fémfűrészelés fejlesztésének területén. Mi vagyunk az egyetlen gyártó a világon, aki gyártani tudja valamennyi alapelemet ami a fűrészeléshez szükséges, ideértve a fűrészgépeket, szalagfűrészeket, hűtő-kenő folyadékokat, valamint a különböző anyagtovábbító és rögzítő elemeket. Fűrészszó amik jobban vágnak!

Ezzel a sokéves tapasztalattal elmondható, hogy igazi szakértőjévé váltunk a fémmegmunkálásnak. A DoALL technikai csoport és vevőszolgálat mindig azon dolgozik, hogy megtalálja a megfelelő megoldást az Önöknek szükséges daraboláshoz.

DoALL



MACHINES | BAND SAW BLADES | CUTTING FLUIDS | FLUIDS | CIRCULAR SAW BLADES | BAND SAW BLADES | BAND SAWING MACHINES | CUTTING MACHINES | CIRCULAR SAWING MACHINES | BAND SAW BLADES | CUTTING FLUIDS | CIRCULAR SAW



FOR ALL YOUR SAWING NEEDS!

TÁRGYMUTATÓ

A FŰRÉSZELÉS TECHNOLÓGIÁJA

Szalag-sebesség kiválasztó	4
Fűrészlap kiválasztó	5
Fogosztás kiválasztó tömör anyagokra	6
Fogosztás kiválasztó profil anyagokra, csövekre	7
A szalagokra jellemző fogformák.....	8
A forgács jellemzői	9
Fűrészlap bejáratás	10
Javaslat a wolfram-carbid bevonatos szalag használatára	11

SZALAGFŰRÉSZEK

BI-METÁL

Silencer GP	12
Silencer Plus	13
StructurALL	14
StructurALL Prime	15
Penetrator	16
Penetrator Prime / TiN Penetrator	17
Supreme	18
TiN Supreme	19

WOLFRAM CARBIDE

STS	20
T3P	21
T7P	22
STC	23
T3N	24
STW	25

SZÉNACÉL

Dart	26
Metal Master	27
Friction	28
Olympia	29

SZEMCSEBEVONATOS ÉL

Wolfram carbid szemcsebevonatos	30
Gyémánt szemcsebevonatos	31

KÖRFŰRÉSZEK

Autocut körfűrészek	32
Fűrészgépek	33
Hűtő-kenő folyadékok	34
Jegyzet	35



Anyagcsoport	Group no	DIN	Werkstoff szám	AISI (SAE)	GHOST	Vágósebesség (m/perc.)					
						BI-METÁL			Carbide keményfém		
						Átmérő >>>	<100 mm	100-400 mm	>400 mm	<100 mm	100-400 mm
Lapszélesség >>>	34 mm	41 mm	54 mm	34 mm	41 mm	54 mm					
Szerkezeti acélok	1	St37/St42	1.0037/1.0042	1015	St3ps	70 - 90	60 - 80	50 - 70	120 - 160	110 - 150	100 - 140
		St52/St60	1.0050/1.0060	ASTM-A570	St6ps	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 120	85 - 120	95 - 125
Gépacélok		9S20	1.0711	1112/1212		60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160
Cementálható acélok		C10/C15	1.0301/1.0401	1010/1015	10	60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160
		16MnCr5	1.7131	5115	18XG	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
		20CrMo5	1.7264		20XM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100
21NiCrMo2		1.6523	8620	20XGNM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100	
Csapágyacélok		100Cr6	1.2067	52100	9x2	35 - 45	30 - 40	30 - 40	70 - 95	70 - 90	65 - 90
Rugóacélok		65Si7	1.5028	9260H	60S2	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
		50CrV4	1.8159	6150	50XFA	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
Hőkezelhető- és edzett acélok		C35/C45	1.0501/1.0503	1035/1045	35/45	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 125	85 - 120	95 - 125
		42CrMo4	1.7225	4140	40XN2MA	40 - 50	35 - 45	35 - 47	77 - 105	75 - 100	75 - 103
	34CrNiMo6	1.6582	4337	38X2N2MA	25 - 35	23 - 31	24 - 33	50 - 70	50 - 68	55 - 75	
Nitridálható acélok	34CrAl6	1.2581	H21	3X2V8F	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69	
	40CrMnMo7	1.2311			26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 - 74	
	X40CrMoV5-1	1.2344	H13	4X5MF1S	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69	
Magasan ötvözött, megalakítható acélok	56NiCrMoV7	1.2713	L6	5XNM	26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 = 74	
	Szerszám acélok	C125W	1.1563	W112	U13-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92
C80W1		1.1525	W108	U8A-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
Hidegen alakítható acélok	X210Cr12	1.2080	D3	X12	20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57	
	X155CrVMo12-1	1.2379	D2		20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57	
	90MnCrV8	1.2842			34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
Gyorsacélok	S 6-5-2	1.3343	M2	R6M5	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
	S 3-3-2	1.3333		R3AM3F2	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
	S 2-10-1-8	1.3247	M42		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
	S 10-4-3-10	1.3207		R12F3K10M3	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
	S 18-0-1	1.3355	T1	R18	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
Öntöttvas	GG30	0.6030	A48	Sc30	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75	
	GGG50	0.7050	A536	Vc50	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75	
Rozsdamentes acélok	9	X8CrNiS18-9	1.4305	303	12X18N9	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77
		X5CrNi18-10	1.4301	304	08X18N10	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77
	10	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	10X17N13M2T	23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58
		X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316		23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58
Hőálló acélok		X20Cr13	1.4021	420	20X13	27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	63 - 72
	11	X45CrSi9-3	1.4718	HNV3	40Ch9S2	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69
		X12CrCoNi21-20	1.4971	661		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X20CrMoWV12-1	1.4935	616		27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	54 - 72
		X15CrNiSi25-20	1.4841	314	20X25N20S2	15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
		X12NiCrSi36-16	1.4864	330		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
Nikkel alapú ötvözetek		X8CrNiAlTi20-20	1.4847	334		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35
	12	NiCr19NbMo	2.4668	5596E(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
		NiCr13Mo6Ti3	2.4662	5660J(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27
	NiCo20Cr20MoTi	2.4650	5872D(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27	
Alumínium	13	6003			95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225	
Réz	14	AA1100			95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225	
Sárgaréz	15	CDA110			50 - 70	40 - 60	35 - 45	100 - 140	80 - 120	70 - 90	
Alu-bronz	16	CuZn39Pb1AIB-B			73 - 110	73 - 110	85 - 115	175 - 200	175 - 200	170 - 225	
Titán ötvözetek	17	Ti-6Al-4V			13 - 23	10 - 20	10 - 15	40 - 50	40 - 50	35 - 45	
1.000 N/mm ² -nél nagyobb szakítószilárdságú acélok	18	1000-1200 N/mm ²			25 - 30	25 - 30	20 - 25	60 - 70	50 - 60	40 - 50	
		1200-1400 N/mm ²			30 - 35	20 - 25	15 - 20	50 - 60	40 - 50	30 - 40	
		1400-1600 N/mm ²			20 - 25	15 - 20	10 - 15	40 - 50	30 - 40	20 - 30	
Abrázív építőanyagok, nem-vas öntvények	19										
Szilícium üveg, üveggyapot, kerámia	20										

1 Normál Általános célú szerszám 1

1 Gyors vágás Nagy termelékenység 1

1 Speciális Szélsőséges felhasználás

Fűrész típus	NEM-FÉM	NEM-VAS	SZÉNACÉLOK ÉS ÖTVÖZETEK				Oldal
			Mégmunkálhatóság				
			KÖNNYŰ	KÖZEPES	NEHÉZ	NAGYON NEHÉZ	
	• Fa • Műanyag • Gumi	• Alumínium • Réz • Sárgaréz • Speciális ötvözetek	• Lágyacélok alacsony széntartalom • Ötvözött acélok	• Nagy széntartalom • Szerszámacélok • Súlyszétkacélok	• Rozsdamentes acélok • Titán • Nikkel alapú ötvözetek	• Magas nikkel-tartalmú ötvözetek • Szuperötvözetek	
BI-METÁL Nagy termelékenység és a legalacsonyabb költségek a legtöbb alkalmazás esetén							
Silencer GP	Hosszabb élettartam		Általános célú felhasználásra, Bi-Metál fogak, hosszabb élettartammal			12	
Silencer Plus		A legjobb választás profilok és csövek tömeges daraboláshoz				13	
StructurALL		A legjobb választás szerkezeti acélok, csövek egyedi és kötegelt vágására				14	
StructurALL Prime		StructurALL megnövelt kopásállósággal				15	
Penetrator		A legjobb választás legnagyobb termelékenységet igénylő alkalmazásoknál				16	
Penetrator Prime		Penetrator megnövelt hőállósággal és kopásállósággal				17	
TiN Penetrator		Penetrator megnövelt kopásállósággal				17	
Supreme			A legagresszívabb, váltakozó fogosztás, fogmagasság és terpesztés			18	
TiN Supreme			Supreme megnövelt kopásállósággal			19	
WOLFRAM KARBID A legszívósabb és legkoptatóbb alkalmazásoknál, melyek a legnagyobb melegedés és fogkopást okozzák							
STS			Nagy termelékenység. Hosszú élettartam tömör anyagoknál			20	
T3P		Nagy termelékenység			Nagy termelékenység, optimális fogkialakítás a legszívósabb anyagokhoz	21	
T7P					Könnyebb vágás.	22	
STC	Nagyon abrazív anyagokhoz és alumínium öntvények					23	
T3N					Edzett rúdanyagokhoz	24	
STW	Keményfához					25	
SZÉNACÉL Könnyen vágható anyagokhoz, melyek nem okoznak a fogaknak nagy kopást és melegedést							
Dart	A keményebb hátlap nagyobb feszítést és elötölést enged meg					26	
Metal Master	Költségtakarékos fűrészlap					27	
Friction			Speciálisan nagy vágási sebesség 25 mm anyagvastagságig			28	
Olympia	Fa anyagra					29	
SZEMCSÉS ÉLŰ LAPOK Nagyon kemény kőszőrűt anyagokra, nagyon törekeny vagy koptató fogazott lappal vágni.							
Keményfémrel szőtt	Kemény, abrazív fémekre 42 és 65 HRC keménység között.					30	
Gyémánt	A legkeményebb anyagokra, de acélra nem!					31	

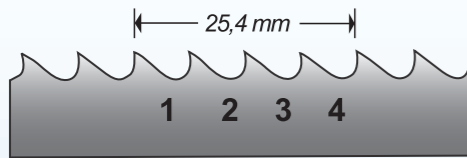


A fogosztás a fogak közötti távolságot jelenti. A korrekt fogosztás biztosítja a megfelelő fognyomást és fogárok kapacitást a forgács kihordásához. A legtöbb alkalmazásnál alapszabály, hogy nem lehet kevesebb, mint 3 fog, valamint nem lehet több, mint 25 fog az anyagban a vágás során.

Állandó fogazat

A fűrészlapoknál egységes a fogak alakja és távolsága. Fogosztás (fogszám/ inch) .

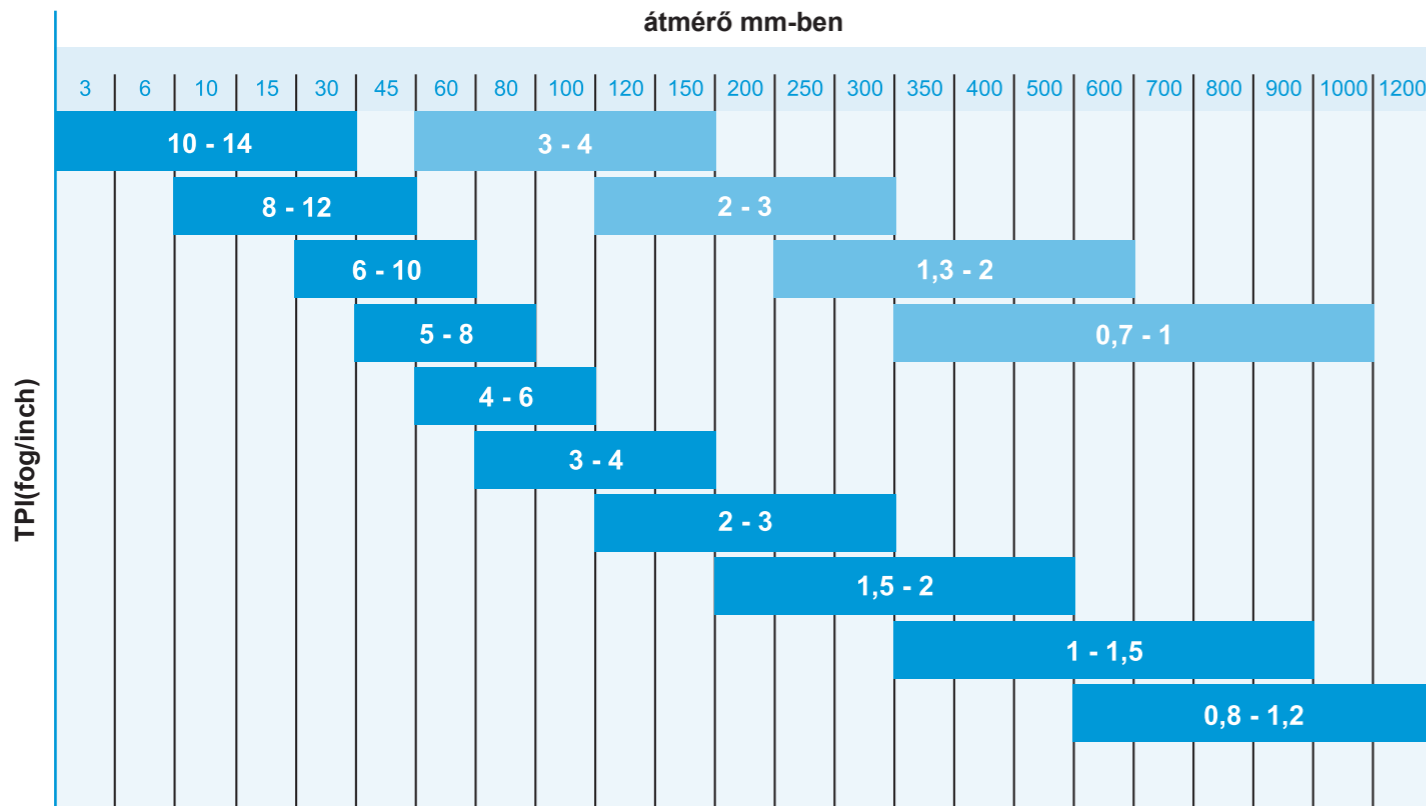
- Elsősorban tömör anyaghoz használják, stabil gépeken.



Váltott fogazat

A fűrészlapoknál változik a fogak távolsága, csökkentve ezzel a vibrációt. A fogosztás meghatározása a legdurvább illetve a legfinomabb fogak számával történik.

- A leggyakrabban alkalmazzák.
- A legalkalmasabb szerkezeti anyagoknál vagy vibrációra hajlamos alkalmazások esetén



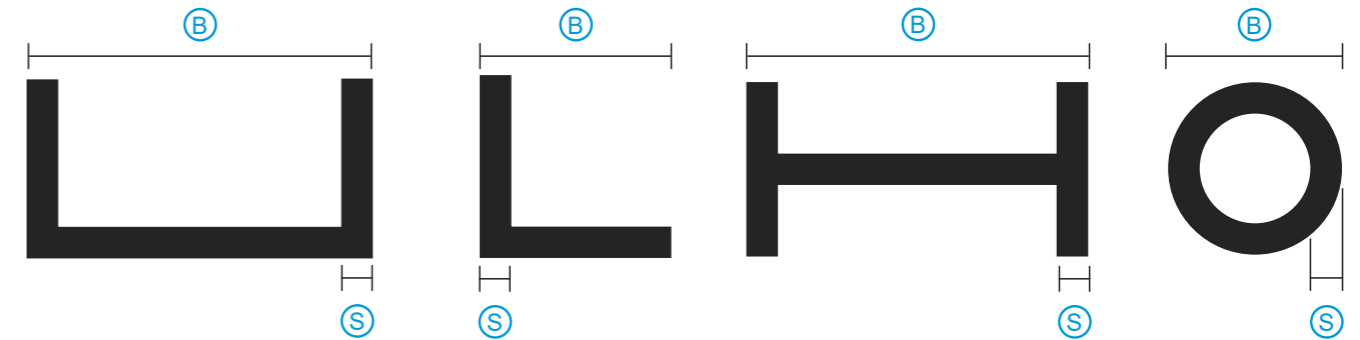
 Bimetal Keményfém



Ez a táblázat a korrekt fogválasztásra használható, csövek és szerkezeti anyagok vágásánál. Válassza ki az elvágandó rész vízszintesen vett legnagyobb szélességét. Ezután az ehhez tartozó falvastagságot a függőleges oszlopban. Keresse ki az ajánlott fogosztást a táblázatban. A gyorsabb vágás érdekében érdemes az ideálistól egyel ritkább fogazatot használni. Nem javasolt finomabb fogazat alkalmazása, mivel a fogárokban betömődő forgács kitörheti a fogat.

Kötegetelt anyag vágása:

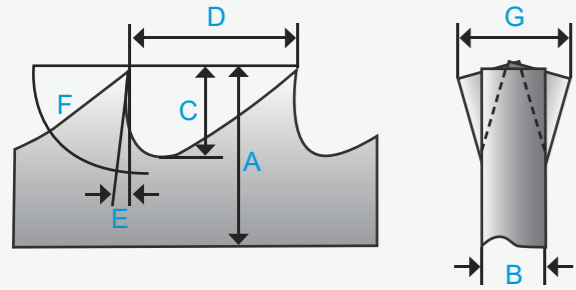
- Kerek csövek esetén duplázza meg a falvastagságot és így keresse meg a megfelelő fogosztást.
- Négyzet-, illetve téglalap alakú idomok esetén a falvastagságok összegét kell figyelembe venni.



Falvastagság mm-ben (S)	TPI (fog/inch) Külső méret mm-ben (B)											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	5 - 8
3	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
4	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6
5	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4
6	10 - 14	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4
8		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
10		6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
12		5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3
15			5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3
20			4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
30				3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2
50						3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
75								1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1 - 1,5
100									1,5 - 2	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
150										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
200										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5

FŰRÉSZ ÉLGEOMETRIA

Szaknyelven

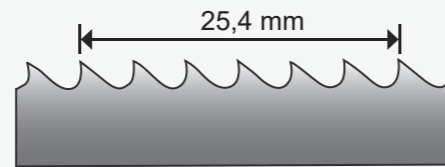


- A Lapszélesség
- B lap vastagság (nyomtáv)
- C fogárok mélysége
- D Fogosztás
- E Homlokszög
- F Hátszög
- G Fogterpesztés szélessége

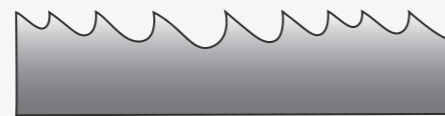
FOGOSZTÁS

Osztás (fogsám/inch vagy TPI) mértékegysége a fog sűrűségének.

Állandó fogazat a gyors vágás érdekében. A fogazat sűrűsége nem változik. Az egy inch-re eső fogsám a TPI.



A **váltakozó fogazat** a legáltalánosabb fémfűrészlésnél. A váltakozó fogosztású fűrészek átmenetet képeznek szélsőséges anyagvastagságok között. A variált fogosztás elnevezés egyfajta szélsőséges munkákra való alkalmasságra utal.



HAJTOGATÁS FAJTÁI

Különböző hajtogatás típusok léteznek.

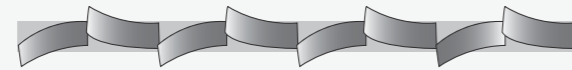
Raker hajtogatás

Vastartalmú és nehezen vágható fémekre.



Egyenesletes hajtogatás

könnyen megmunkálható fémekre és nemfémekre.



Kombinált raker hajtogatás

valamennyi variált fogú fűrészhez.



FOGALAKOK

A különböző fogformák a homlokszögek és a fogárok alakjának kombinációi.

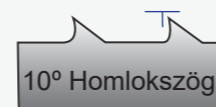
Precíziós

a legtöbb fűrészelési alkalmazásnál.



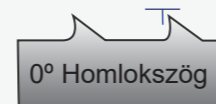
Karmos

növeli az előtolási erőt és behatolást.



Merevített

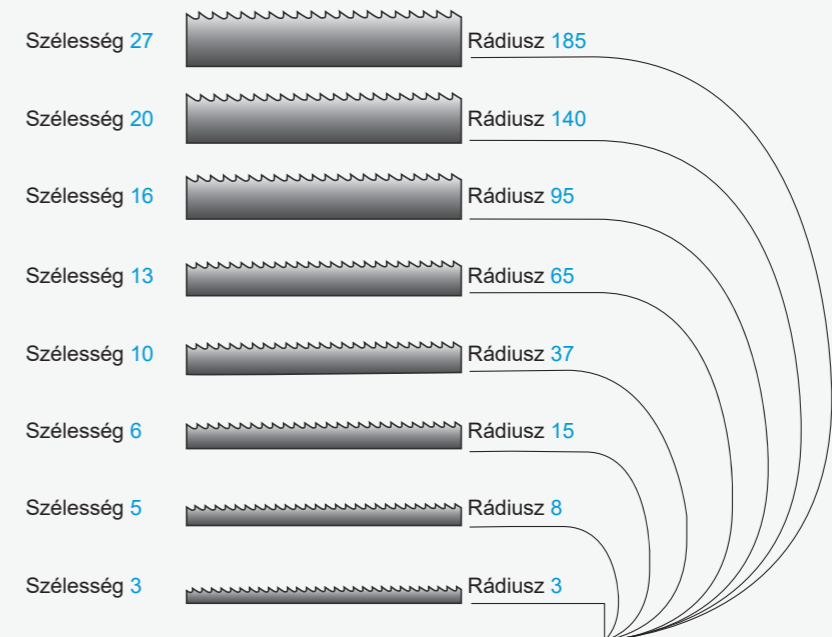
fa megmunkálásnál.



Forgács formája									
Állapota	Vastag, kemény, rövid	Vastag, kemény, törékeny	Vastag, Kemény, Rugalmas	Vékony, Kemény, Rugalmas	Vékony, Göndör, Rugalmas	Vékony, Egyenes, Rugalmas	Porszerű	Vékony, Szoros, Göndörödő	
Szín	Kék vagy barna	Kék vagy barna	Ezüstös vagy szalmasárga	Ezüstös	Ezüstös	Ezüstös	Ezüstös	Ezüstös	
Szalag-sebesség	Csökkentse	Csökkentse	OK	Enyhén csökkentse	OK	OK	Csökkentse	OK	
Előtolás	Csökkentse	Csökkentse	Enyhén csökkentse	Enyhén növelje	OK	Növelje	Növelje	Csökkentse	
Egyéb	Ellenőrizze a hűtő-kenő folyadékot és a keverési arányt	Ellenőrizze a hűtő-kenő folyadékot és a keverési arányt	Ellenőrizze a megfelelő fogosztást	Ellenőrizze a megfelelő fogosztást				Használjon ritkább fogazatú fűrészlapot	

Rádiusz táblázat

• Kontúrvágáshoz használja a legszélesebb szalagot ami az adott munkánál a legkisebb rádiusz vágásához alkalmas. A lapszélessége a fog hegyétől a hátlap éléig értendő.



Miért kell bejártatni a szalagfűrészlapot?

A gyártás során a fűrészlap fogai borotva élesek. Azért, hogy ellenállóvá váljanak a fűrészelés közben fellépő erőhatásoknak, a fogak hegyét be kell koptatni egy nagyon kicsi rádiuszos formára. Ha ezt elmulasztjuk, a fogak hegye nagymértékben károsodik, és a lapélettartam valamint a teljesítmény jelentősen csökken.



A fűrészlap bejártatása

Bimetál



Menete

1. Csökkentse az előtolást 50%-al az első 20 percben.
2. Utána novelje az előtoló erőt 4 lépésben a normál szintig 10 percenként.
3. A szalagsebesség maradjon a normál szinten.

Keményfém foghegynél STS / STC / STW



Menete

1. Csökkentse a szalagsebességet a normál sebesség 70%-ára az első 20 percben.
2. Csökkentse az előtoló erőt a felére az első 20 percben.
3. Utána 10 percenként fokozatosan emelje a szalagsebességet és az előtoló erőt 4 lépésben a normál szintre.

Háromélű keményfém foghegy T3P / T7P / T3N



Menete

1. Csökkentse az előtoló erőt a normál felére, az első 40 percben.
2. Ezután fokozatosan emelje 10 percenként az előtoló erőt a normál szintre.
3. A szalagsebesség a normál szinten maradjon.

Kiválasztott alkalmazás és javasolt lap

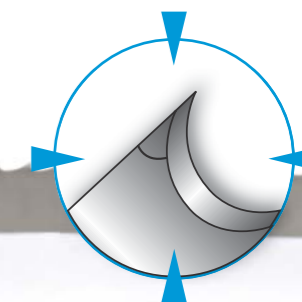
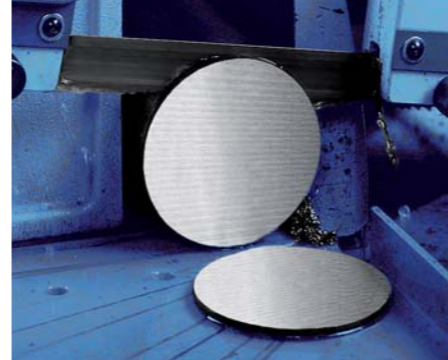
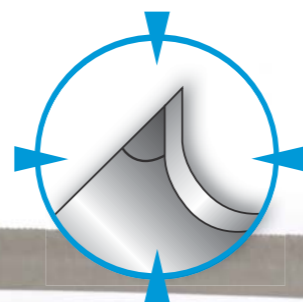
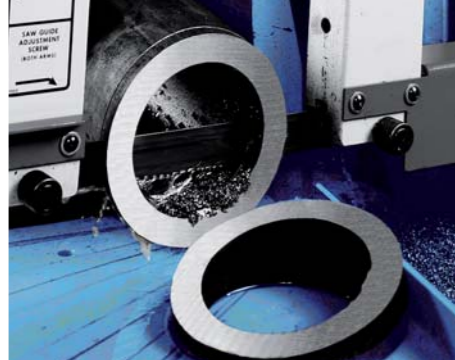
Anyag	Problémák	Sebesség m/ perc	Hűtő-folyadék	Nagyon finom	Finom	Közepes	Közepesen durva	Durva	Nagyon durva	Lapféleség
Repülőgép és rozsdamentes acéllemezek	Megmunkálás közbeni bekeményedés	46 - 152	Y			■	■	■		C
Repülőgép díszítés és belsőépítészeti (kompozitok)	Koptatás	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Alumínium oxid	Koptatás	305 - 915	N				■	■		G
Szénszál és grafit	Koptatás	305 - 1.220	N				■	■	■	G
Öntött vas	Keményység, Koptatás	46 - 92	N				■	■	■	G
Ipari kerámiák	Koptatás	305 - 915	N			■	■	■		G
Kompozitok, beton építőelemek, Laminált lapok	Koptató csomósodó forgács	305 - 915	N	■	■	■	■			G
Üvegszál-erősítésű panelek	Koptatás	1.220 - 1.830	N	■	■	■	■			C
Üveg, üvegtömbök	Keményység, Koptatás	152 - 915	Y	■	■					C
Nikkel ötvözetek	Megmunkálás közbeni bekeményedés	37 - 107	Y			■	■	■		C
Nitridálható, indukciósan edzhető szerszámacélok	Keményység	46 - 91	Y			■	■	■	■	G/C
Kövek és ásványok	Kemény, Koptatás	46 - 183	N			■	■	■		G
Gumiabroncsok, acélszál erősítésű gumik	Csomósodó	366 - 915	Y				■	■	■	G
Titán	Szivósság, Keményység	46 - 192	Y			■	■			C

Technikai paraméterek

■ Általános választék- ettől eltérő méretek külön rendelésre kaphatók

Metrikus				Közepes			Közepesen durva			Durva			Inch				
Méret	Szélesség	Vastagság	Kerf	250 - 350	300 - 400	450 - 600	Méret	Szélesség	Vastagság	Kerf	250 - 350	300 - 400	450 - 600	Méret	Szélesség	Vastagság	Kerf
			Közepes Közepesen durva Durva														
6	0.5	1.30		■			1/4	0.020	0.051								
6	0.5	1.30		■			1/4	0.020	0.051								
10	0.6	1.43		■			3/8	0.025	0.056								
10	0.6	1.43	1.53	■	■		3/8	0.025	0.056	0.060							
13	0.5	1.30	1.40	■	■		1/2	0.020	0.051	0.055							
13	0.5	1.30	1.40	■	■		1/2	0.020	0.051	0.055							
13	0.6	1.43		■			1/2	0.025	0.056								
13	0.6	1.43	1.53	■	■		1/2	0.025	0.056	0.060							
20	0.8	1.60	2.12	■		■	3/4	0.032	0.063	0.084							
20	0.8	1.60	1.70	■	■	■	3/4	0.032	0.063	0.067	0.084						
25	0.9	1.68	1.78	■	■	■	1	0.035	0.066	0.070	0.087						
25	0.9		1.78	■	■	■	1	0.035		0.070	0.087						
25	0.9		2.20	■		■	1	0.035			0.087						
32	0.9		2.20	■		■	1 1/4	0.035			0.087						
32	0.9	1.78	2.20	■	■	■	1 1/4	0.035		0.070	0.087						
32	1.1		2.38	■		■	1 1/4	0.042			0.094						
32	1.1		1.96	■	■	■	1 1/4	0.042		0.077	0.094						
32	1.1		2.38	■		■	1 1/4	0.042			0.094						
38	1.1			■		■	1 1/2	0.042			0.094						
38	1.1		2.38	■		■	1 1/2	0.042			0.094						
42	1.3		2.38	■		■	1.64	0.050			0.102						
42	1.3		2.58	■		■	1.64	0.050			0.102						
51	1.3		2.58	■		■	2	0.050			0.102						
51	1.3	2.06	2.58	■		■	2	0.050	0.081		0.102						
51	1.6		2.58	■		■	2	0.063			0.115						
51	1.6		2.91	■		■	2	0.063			0.115						





1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Silencer GP - M42

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Silencer Plus - M42

JELLEMZŐI

- M42 HSS fogazat
- 0 homlokszögű fogak

ELŐNYÖK

- Méretek és fogosztás széles választéka
- Erős, nagyon kopásálló fogazat, hosszú élettartam

ALKALMAZÁS

- Valamennyi fémre csövek, profilok és kis átmérőjű tömör anyagokhoz.
- A legjobb választás kézi / félautomata gépekhez és rövid fűrészlap méretekhez.

JELLEMZŐI

- M42 HSS fogazat
- Pozitív homlokszögű fogak

ELŐNYÖK

- Aggresszív, nagy kopásállóság, általános célú használat
- Kapható szélesre hajtogatott fogakkal is, amely csökkenti a beszorulás veszélyét.

ALKALMAZÁS

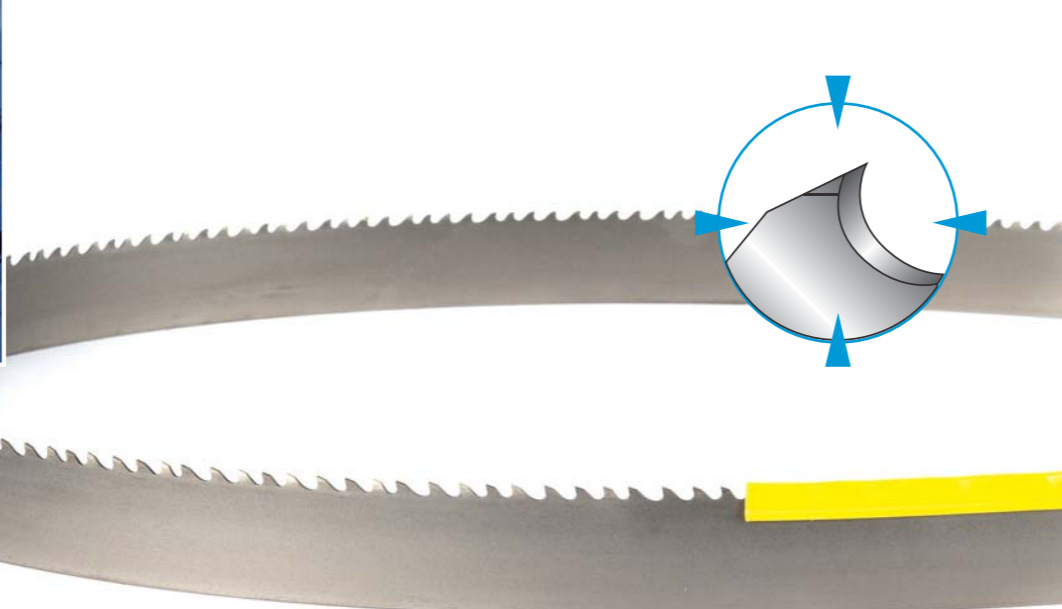
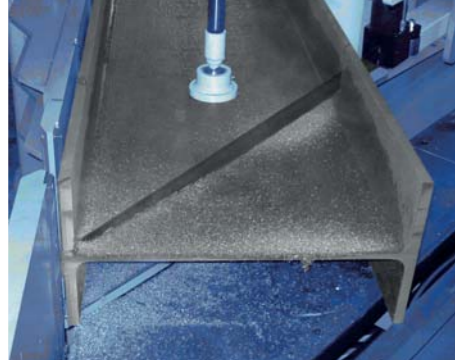
- Valamennyi fémre csövek, profilok és kis átmérőjű tömör anyagokhoz.
- Szélesre hajtogatott precíziós fogak, amelyek csökkentik a lap beszorulásának veszélyét.

Metrikus		Silencer GP								
Szélesség	Vastagság	3-4	4-6	5-8	6	6-10	8-12	14	10-14	18
6	0,9								303-010	
10	0,9				303-011				303-014	
13	0,6					303-933	303-935	303-019	303-133	303-026
	0,9			303-932	303-020	303-934	303-936		303-028	
20	0,9		303-410	303-182		303-415	303-300		303-420	
27	0,9	303-903	303-900	303-905	303-743	303-901	303-400		303-769	
34	1,1	303-904	303-902	303-539	303-770	303-562	303-600			
			303-099*							
41	1,3		303-687*	303-729		303-610				

Metrikus		Silencer Plus									
Szélesség	Vastagság	1-1,3	1,5-2	2	2-3	3	3-4	4	4-6	5-8	6
6	0,9										333-046
10	0,9							306-487			
13	0,9					333-023		306-488			333-026
	0,9					333-103			333-146	333-158	
20	0,9								333-146	333-158	
27	0,9			303-999*	333-223		333-234		333-246	333-258	
34	1,1				333-323		333-334		333-346	333-358	
41	1,1	336-413									
	1,3				333-423		333-434		333-446	333-458	
54	1,3		306-445		336-523		336-534		336-546	336-558	
	1,6	306-511	306-512		333-523		333-534		333-546	333-558	
							306-610*				
67	1,6	306-611	306-612		306-640						
80	1,6	306-711	306-712		306-723						

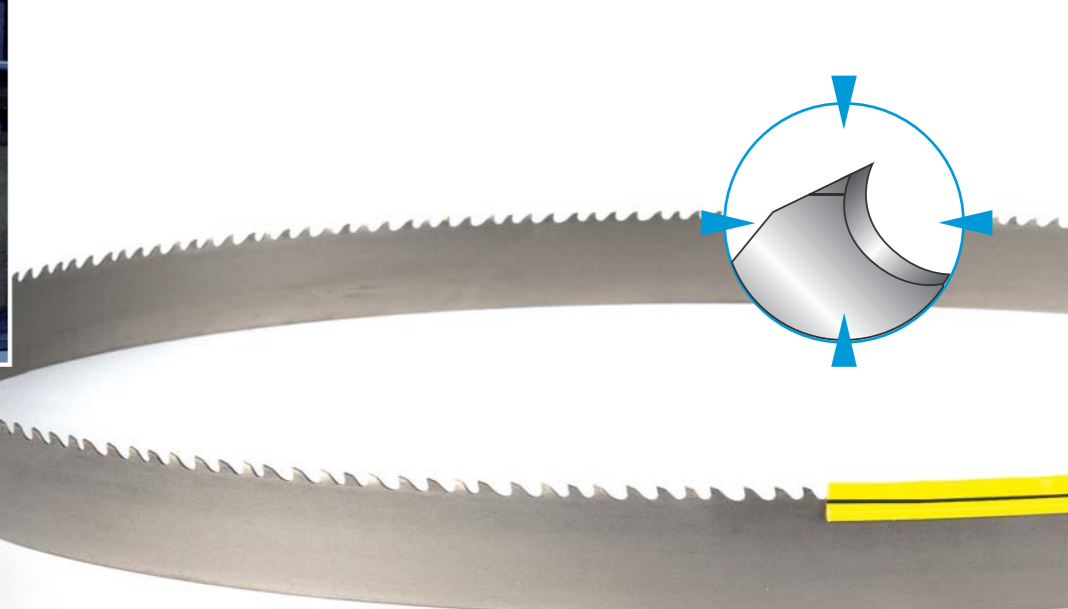
* Szélesre hajtogatott precíziós fogak biztosítják a szalag súrlódás csökkentett futását
W = Hullámos hajtogatás

* Szélesre hajtogatott precíziós fogak biztosítják a szalag súrlódás csökkentett futását
Karmos Fogazat



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

StructurALL - M42



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

StructurALL Prime - Powder Metal

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- M42 HSS fogazat
- Pozitív homlokszögű fogak

- Vibráció mentes, zajtalan futás profiloknál
- A megerősített fogak hosszú élettartamot biztosítanak
- Szerkezeti acélok kötegben történő vágása esetén is jól ellenáll a beszorulás veszélyének

- Speciálisan szerkezeti acélok, csövek egyenkénti és kötegben történő vágásához tervezett fogforma

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Porkohászati speciális HSS fogak
- Pozitív homlokszög
- Speciálisan köszörült fogak
- Extrém sokkhatásnak ellenálló fogforma

- Vibráció mentes, zajtalan futás profiloknál
- A megerősített fogak hosszú élettartamot biztosítanak
- Szerkezeti acélok kötegben történő vágása esetén is jól ellenáll a beszorulás veszélyének

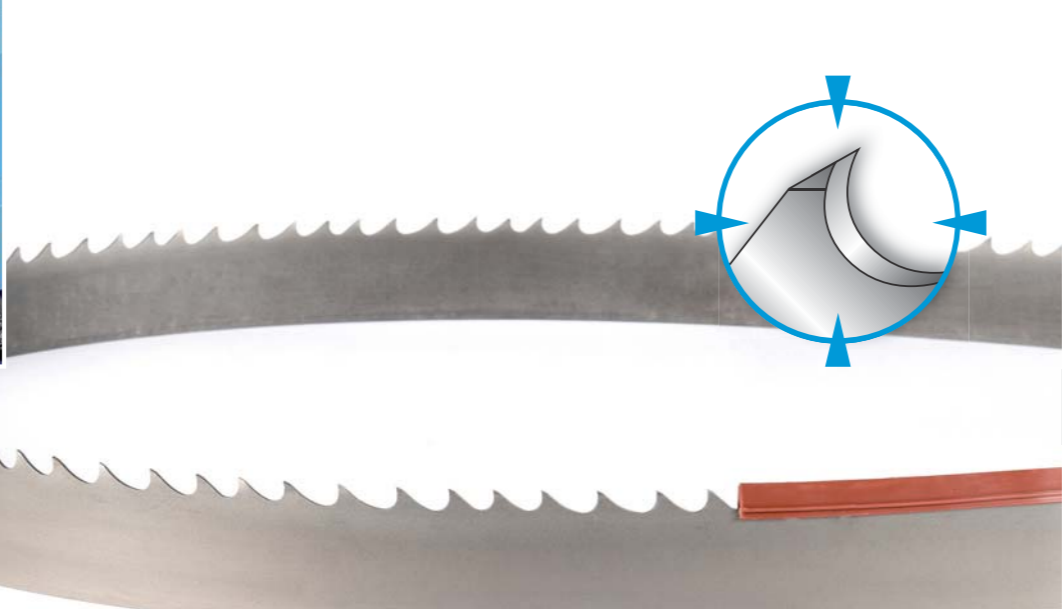
- Speciálisan szerkezeti acélok, csövek egyenkénti és kötegben történő vágásához tervezett fogforma

Metrikus		StructurALL			
Szélesség	Vastagság	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9		320-234	320-246	320-258
34	1,1		320-334	320-346	320-358
41	1,3	320-423	320-434	320-446	320-458
54	1,3	340-523	340-534	340-546	
	1,6	320-523	320-534	320-546	
			320-535**		
67	1,6	320-623	320-634	320-646	
		320-625*			

Metrikus		StructurALL Prime			
Szélesség	Vastagság	2-3	3-4	4-6	5-8
34	1,1		338-334	338-346	338-358
41	1,3	338-423	338-434	338-446	338-458
54	1,6	338-523	338-534	338-546	
			338-535**		
67	1,6	338-623	338-634	338-646	
		338-625*			

* Extra széles hajtogatás
** Keskeny hajtogatás

* Extra széles hajtogatás
** Keskeny hajtogatás



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Penetrator Prime - Powder Metal

JELLEMZŐI

- Porkohászati speciális fogak több mint 70 HRC keménységgel
- Nagyon pozitív homlokszög, íves fogkialakítás

ELŐNYÖK

- Nagy kopásállóság, Bi-Metal köszörült fogak
- Termelékeny vágás

ALKALMAZÁS

- Nehezen vágható ötvözetek nagy teljesítményű vágására, még hosszabb élettartammal

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Penetrator - M42

JELLEMZŐI

- M42 HSS fog
- Nagyon pozitív homlokszög, íves fogkialakítás

ELŐNYÖK

- Gyors vágás, jó kopásállóság
- Termelékeny vágást biztosít

ALKALMAZÁS

- Közepes nehézséggel vágható ötvözetek nagy teljesítményű vágására

Metrikus		Penetrator Prime					
Szélesség	Vastagság	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9				307-660	307-665	307-670
34	1,1			307-689	307-739	307-759	307-760
41	1,3		307-877	307-879	307-887	307-893	
54	1,6		307-901	307-902	307-903	307-546	
67	1,6	307-911		307-912			



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

TiN Penetrator - M42

JELLEMZŐI

- Síma, köszörült felület

ELŐNYÖK

- Kiemelten nagy kopásállóság
- Hosszú élettartam

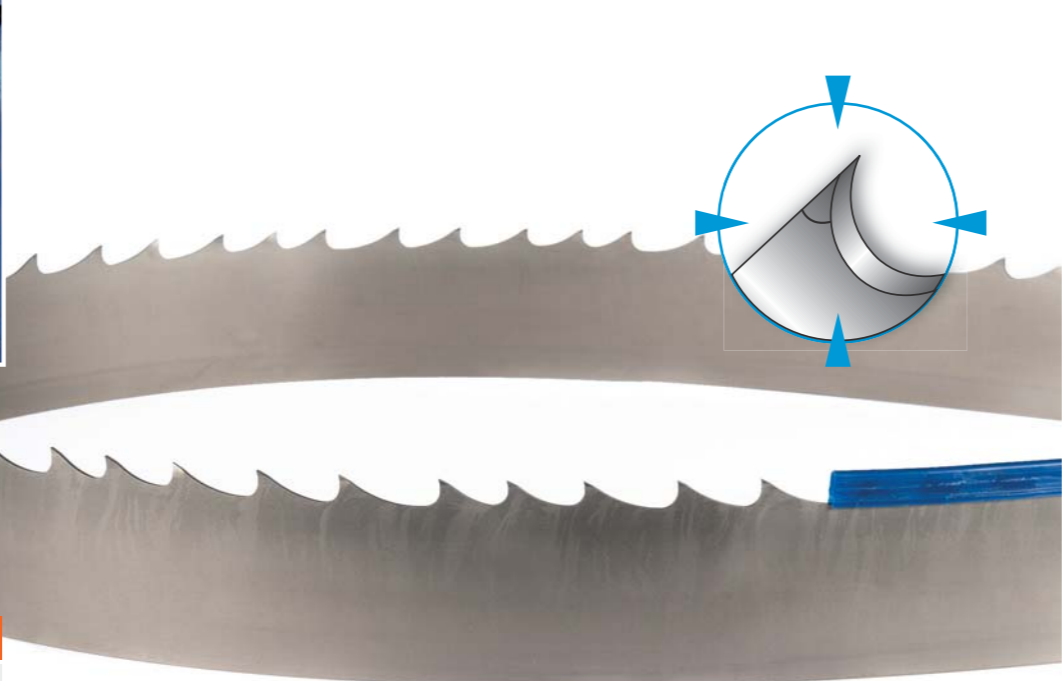
ALKALMAZÁS

- Valamennyi olyan anyag darabolására, amire a Penetrator ajánlott, hosszabb élettartammal
- Nanytömegű vágási munkákra

Metrikus		Penetrator								
Szélesség	Vastagság	0,8-1,2	1-1,5	1,3	1,5-2	2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9						301-423	301-598	301-615	301-656
34	1,1			301-594		301-842	301-689	301-739	301-748	301-789
41	1,3		301-330		301-880		301-879	301-887	301-375	
54	1,3				301-977		301-381			
	1,6	301-072	301-071		301-070		301-069	301-085	301-384	301-091*
67	1,6	301-183	301-185		301-186		301-184	301-187	301-181	
80	1,6	301-430	301-433					301-990		

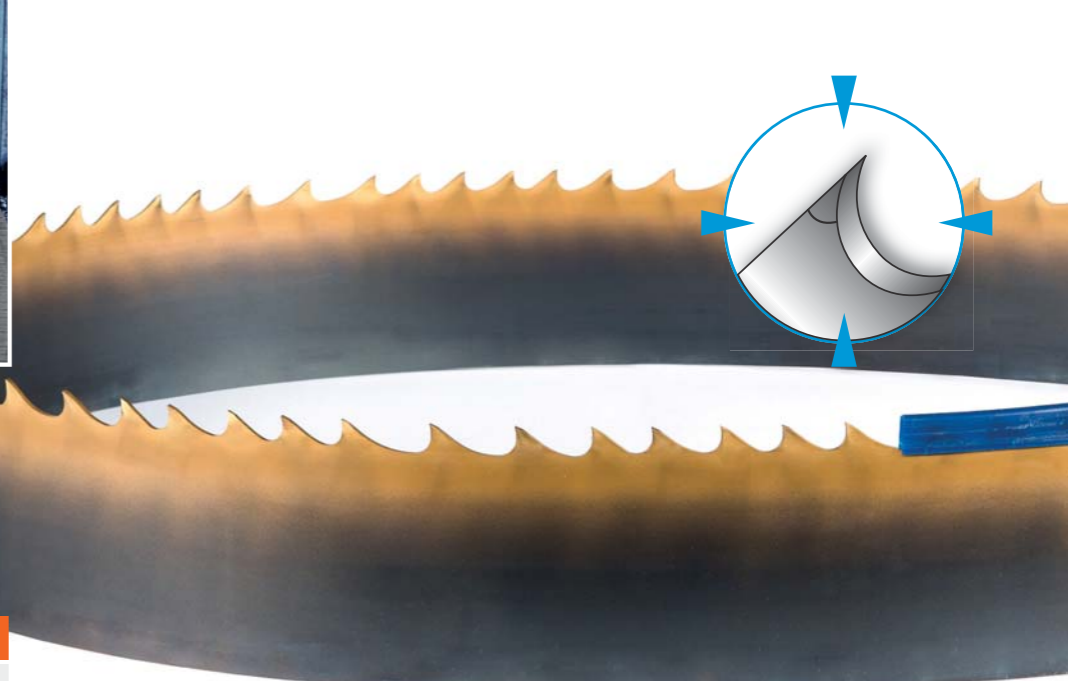
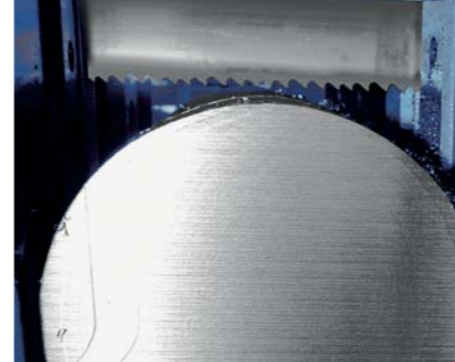
Metrikus		TiN coated Penetrator					
Szélesség	Vastagság	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4	4-6	5-8
27	0,9			319-423	319-598	319-615	319-645
34	1,1			319-558	319-533	319-567	319-789
41	1,3		319-880	319-640	319-319	319-375	
54	1,6	319-071	319-070	319-327	319-085		
67	1,6	319-185		319-184			
80	1,6	319-433					

* Szélesre hajtogatott, precízen kialakított fogak síma szalagfutást biztosítanak
Karmos fogforma



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Supreme - Powder Metal



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

TiN Supreme - Powder Metal

JELLEMZŐI

- M81 porkohászati speciális fogazat több mint 70 HRC keménységgel
- Nagyon pozitív homlokszög

ELŐNYÖK

- Hosszú élettartam nehezen vágható anyagok esetén is
- Éles fogak, könnyebb behatolás az anyagba
- Megnövelt vágási teljesítmény

ALKALMAZÁS

- Nehezen vágható anyagoknál mint nikkel alapú ötvözetek és más egzotikus ötvözetek

JELLEMZŐI

- Alacsony súrlódás

ELŐNYÖK

- Megemelt kopásállóság
- Megnövelt lap élettartam

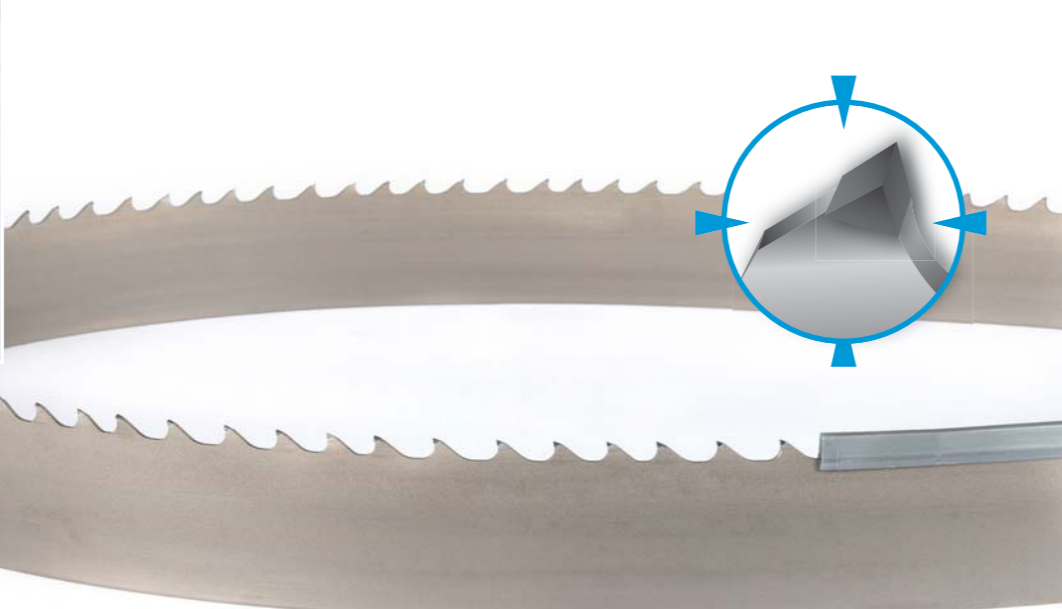
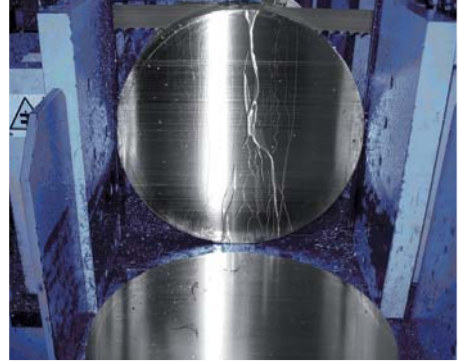
ALKALMAZÁS

- Minden olyan anyag vágására amire a Supreme szalag ajánlott még hosszabb élettartammal
- Nagytömegű vágási munkálatokra

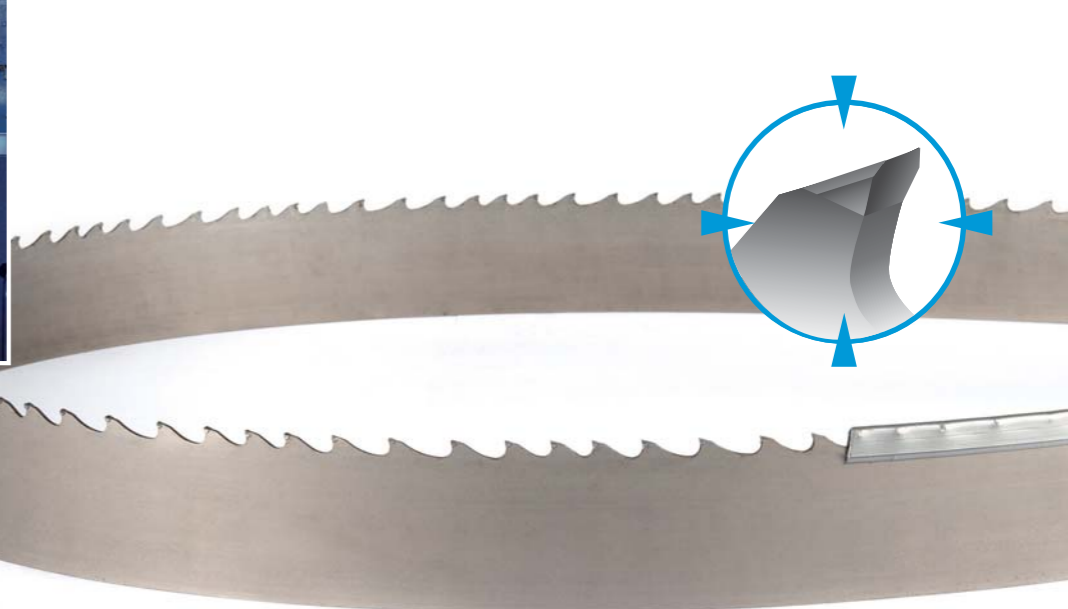
Metrikus		Supreme					
Szélesség	Vastagság	0,8-1,2	1-1,3	1,5-2	2-3	3-4	4-6
27	0,9					381-234	381-246
34	1,1				381-323	381-334	381-346
41	1,3			381-412	381-423	381-434	381-446
54	1,6	381-581	381-511	381-512	381-523		
				381-512WS*			
67	1,6	381-681	381-611	381-612			
				381-612WS*			
80	1,6	381-781	381-711				

Metrikus		TiN coated Supreme		
Szélesség	Vastagság	2-3	3-4	4-6
27	0,9		319-634	319-635
34	1,1	319-656	319-658	319-346
41	1,3	319-809	319-814	

* Széles hajtogatás



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

STS - Carbide keményfém

T3P - Carbide keményfém

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Keményfém fogak
- Bal, jobb, közép(nincs hajtogatva) Raker hajtogatás
- Vibráció mentes szalagfutás

- Speciális hajtogatás jobb vágási teljesítményért
- Fűrészszalag elakadás veszélye kicsi

- Nagy vágási teljesítmény nehezen vágható nikkelt ötvözeteknél és nemvas fémeknél

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Keményfém fogak
- Pozitív homlokszög

- Nagy hőállóság
- Aggresszív vágás, síma vágási felület

- Super ötvözetek, nagy nikkelt tartalmú ötvözetek, titanium
- Termelékeny vágás

Metrikus		STS				
Szélesség	Vastagság	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3-4
27	0,9					366-140
34	1,1				366-230	366-240
41	1,3			366-320	366-330	366-340
54	1,6		366-410	366-420	366-430	
67	1,6	366-505	366-510	366-520		
80	1,6	366-605	366-610			

Metrikus		T3P					
Szélesség	Vastagság	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3	3-4
20	0,9					326-025	
27	0,9				328-223	326-035	328-234
34	1,1			328-331	328-323	326-045	328-334
							328-335*
41	1,3			328-431	328-422	326-074	328-434
54	1,6	328-571	328-511	328-532	328-523		
67	1,6	328-671	328-611	328-672	328-623		
80	1,6	328-771	328-711				
		328-773*					

* sebb fogkihajtogatás



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

T7P - Carbide keményfém

STC - Carbide keményfém

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Keményfém fogak
- Pozitív homlokszög

- Nagy hőállóság
- Aggresszív vágás, síma vágási felület
- Könnyű, síma vágás, a legkeményebb anyagok esetén is

- Nagy átmérőjű szuper ötvözetek, nagy nikkeltartalmú ötvözetek, titanium, stb.

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Keményfém fogak
- Pozitív homlokszög

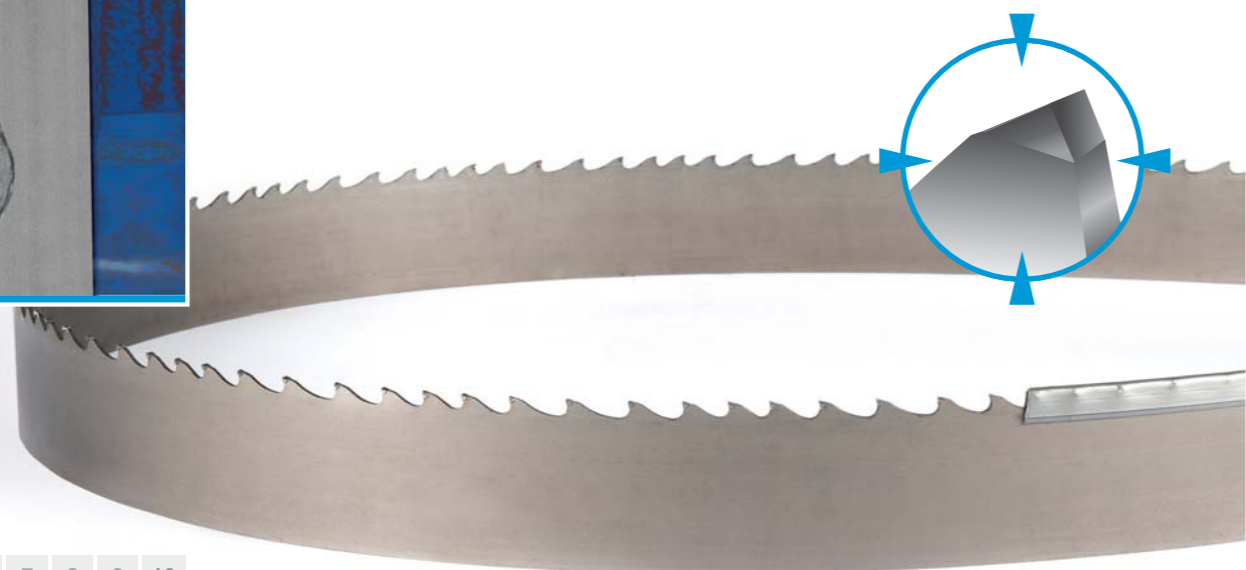
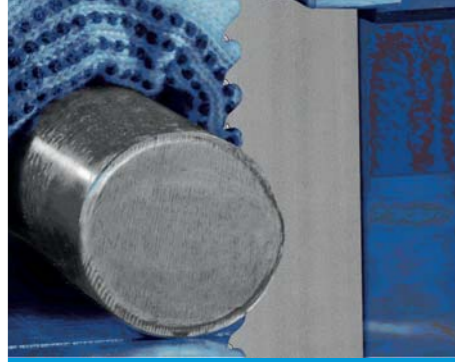
- Abrázív anyagok gyors vágásánál is jól ellenáll a hirtelen szerszámkopásnak

- Abrázív anyagok amik gyorsan elkoptatják Bi-Metal szalagokat, mint pl. alumínium öntvények, grafitos öntvények, üvegszálerősítésű anyagok, stb.

Metrikus		T7P				
Szélesség	Vastagság	0,7-1	1-1,3	1,3-2	2-3	3-4
27	0,9					332-234
34	1,1				332-323	332-334
41	1,3			332-432	332-423	332-434
54	1,6	332-571	332-511	332-532	332-523	
67	1,6	332-671	332-611	332-632		
80	1,6	332-771	332-711			

Metrikus		STC
Szélesség	Vastagság	3
10	0,6	305-015S
13	0,6	305-020S
20	0,9	305-025S
27	0,9	305-045S
		305-029R
34	1,1	305-326R

S = Széles terpesztés
R = Raker hajtogatás



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

T3N - Carbide keményfém

STW - Carbide keményfém

JELLEMZŐI

- Keményfém fogak
- Negatív homlokszög

ELŐNYÖK

- Magas hőálló képesség
- Finom vágási felület

ALKALMAZÁS

- Edzett anyagok esetén

JELLEMZŐI

- Keményfém fogak
- Pozitív homlokszög

ELŐNYÖK

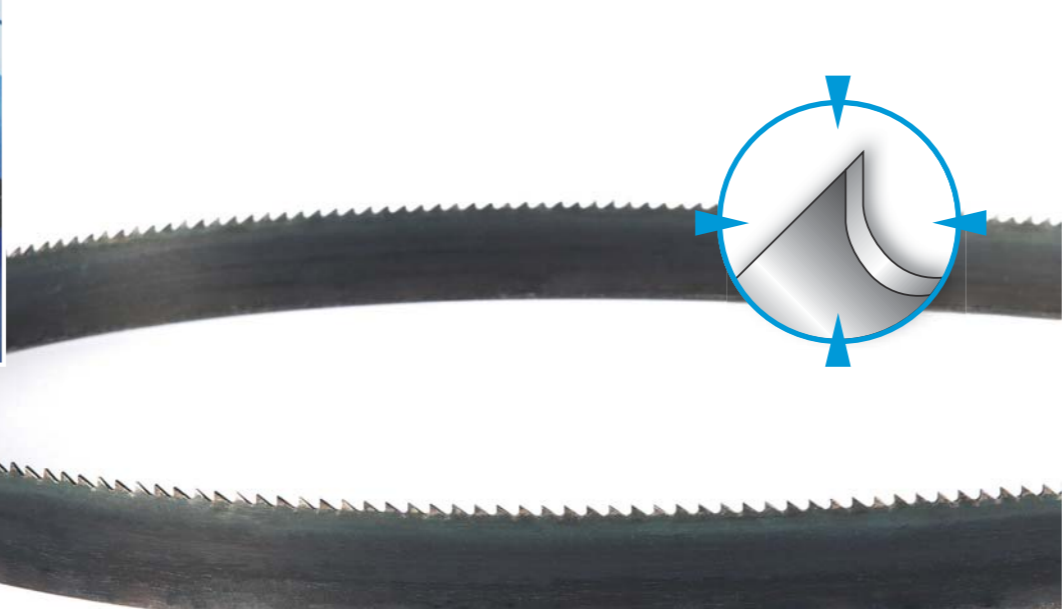
- Precíz, pontos vágás
- Finom-, egyenes vágási felület

ALKALMAZÁS

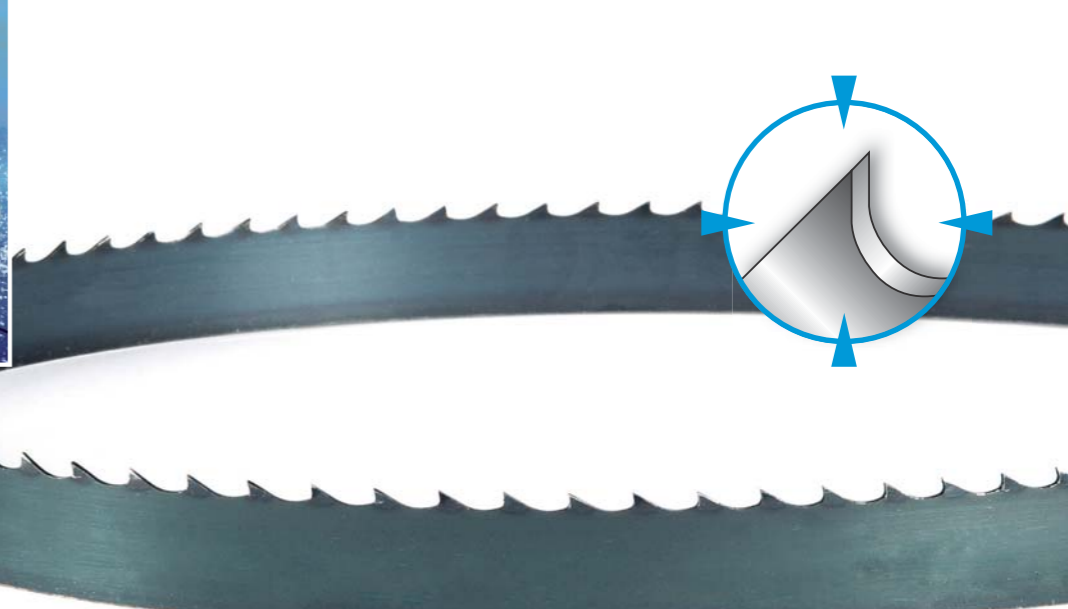
- Keményfa, mint a parketta

Metrikus		T3N
Szélesség	Vastagság	3-4
27	0,9	331-234
34	1,1	331-334
41	1,3	331-434

Metrikus		STW	
Szélesség	Vastagság	2	3
27	0,9	375-202	375-203
34	1,1	375-302	375-303



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Dart - Szénacél

Metal Master - Szénacél

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Szénacél fogak
- Hajlékony kemény hátoldal
- Edzett foghegyek

- Elviseli a nagy feszítést
- Berepedéssel szemben ellenáll
- Hosszabb élettartam

- Lágyacélra és más nem vas fémekre, műanyagra és fára
- Kiváló vertikális fűrészgépekhez

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Szénacél fogak
- Hajlékony kemény hátoldal
- Edzett foghegyek

- Kedvezően olcsó ár

- Kontúr vágáshoz
- Könnyű nem vas fémekre, műanyagra és fára
- A legjobb választás kisméretű vertikális gépekre

Metrikus		Dart										
Szélesség	Vastagság	1,3	2	3	4	6	8	10	14	18	24	32
5	0,6				308-825			308-023	308-049			
6	0,6				309-021*	309-047*		308-080	308-106	308-122	308-148*	308-601
					308-841*							
10	0,6			309-062	309-088	309-104	308-163	308-189	308-205*	308-221*		
					308-908							
13	0,6					308-247		308-262*	308-288*	308-304		
				309-120*	309-146*	309-161*		308-627			308-668	
16	0,8							308-346				
20	0,8					308-403*	308-429*	308-445*	308-486*			
				309-187*		309-203		308-700	308-742	308-767		
25	0,9			309-229*	308-500S	308-502*	308-528*	308-544*	308-585*			
			308-973									
32	0,9	309-948**		309-260								

Metrikus		Metal Master					
Szélesség	Vastagság	3	4	6	10	14	18
3	0,6					334-100	
6	0,6		335-348		334-227*	334-243*	334-268
10	0,6			335-422	334-326*	334-342	
13	0,6	335-488	335-462	335-505*	334-409		334-449
20	0,8	335-547			334-581*		
25	0,9	335-620			334-748		

Pontos fogak
 Karom fogalak
 Hullám hajtogatás
 Merevített

S = Széles terpesztés
 * = Kapható 30,5 m vagy 152,4 m tekercsben
 ** = Kapható 91,4 m tekercsben
 A tekercs hossza változhat

Karom fogalak
 * = Kapható in 30,5 m vagy 152,4 m tekercsben
 A tekercs hossza változhat



JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Nagy szilícium tartalmú szénacél
- Különösen széles terpesztés
- Edzett fokhegyek

- Lassabb fogkopás és hosszabb élettartam

- Különböző keménységű 25 mm-nél vastagabb vasanyagokra rendkívüli sebességnél 1.500 m/min.

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Precízen mart fogforma
- Lángedzett foghegyek
- Rugóacél keménységű hátlap

- Hosszú lapélettartam
- Erős penge a pontos kontúrfűrészelésért

- Tipikusan famunkákra és műanyagok vágására

Metrikus		Friction	
Szélesség	Vastagság	8	10
13	0,8		310-037
20	0,9		310-094
25	0,9	310-134	310-136
32	0,9		310-359*

Metrikus		Olympia			
Szélesség	Vastagság	1,3	2	3	4
6	0,6				358-054
10	0,6			358-108	358-118
	0,8		358-104	358-114	
13	0,6			358-152	
	0,8			358-156	
16	0,8		358-211S	358-215	
20	0,8		358-252	358-256	
			358-254W		
25	0,9		358-304	358-328	
32	0,9	358-356	358-362		
50	0,9	358-513			

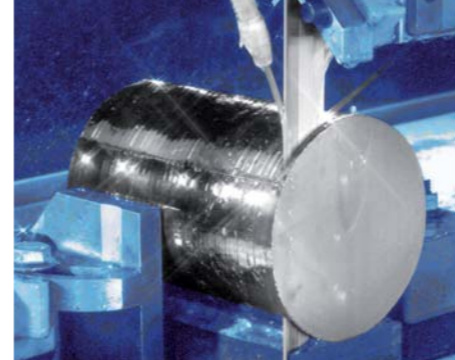
* = Kapható 91,4 m vagy 152,4 m tekercsben
A tekercs hossza változhat

Karom fogalak
S = Széles terpesztés
Tekercshossz: 20 mm-ig 152,4 m, 20 mm felett 91,4 m
A tekercs hossza változhat



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Lásd fűrészlap kiválasztó táblázat 4. oldal



1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

Keményfémrel szórt szalag

Gyémánt

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Keményfém szemcsével szórt él

- Vágja az edzett acélokat 42-65 HRC valamint a kemény és abrazív anyagok széles választékát

- Edzett acélok, üveg, üvegyapot, autógumi, koptató anyagok, alacsony sűrűségű kerámiák, stb.
- Szegmentált a nagyobb méretű anyagokhoz
- Folyamatos 25 mm anyagvastagságig

JELLEMZŐI

ELŐNYÖK

ALKALMAZÁS

- Gyémánttal szórt él
- Folyamatos él 25 mm vastagságig, szegmentált él nagy méretű anyagokra

- Vágja a legkeményebb, legtörékenyebb és abrazív anyagokat is

- Szilícium, üveg, kvarc, abrazív kompozitanyagok, kemény grafit, keményfémek, márvány, mészkő, fékbetétek stb.
- Acélra nem használható!

Metrikus		Fogosztás	Él típusa		
Szélesség	Vastagság	Osztály	Folyamatos	Szegmentált	
6	0,5	Közepes	325-043	325-035	
10	0,6	Közepes	325-167	325-159	
		Közepesen durva		325-175	
13	0,5	Közepes	325-324		
		0,6	Finom	325-332	
			Közepes	325-365	325-357
20	0,8	Közepesen durva		325-373	
		Közepes	325-548	325-530	
		Durva	325-589	325-571	
25	0,9	Közepesen durva		325-555	
		Közepes	325-712		
		Durva	325-746	325-738	
		Mély fogárok durva*	325-779	325-753	
32	0,9	Durva	325-846		
		1,1	Durva	325-850	325-852
			Mély fogárok durva*		325-870
38	1,1	Durva		325-951	
42	1,3	Durva		325-965	

A folyamatos él csökkenti a forgácsleválasztást, főként vékony anyagokra.
A **szegmentált** élű pengék továbbítják a hűtő-kenő folyadékot a nagy méretű daraboknál.
*Mély fogárok a jobb forgácskihordás érdekében

Metrikus		Tipus	Gyémánt Szemcse méret				
Szélesség	Vastagság		30/40	40/50	60/80	100/120	200
13	0,5	Folyamatos		406-942	406-918		
19	0,5	Folyamatos		406-959	406-926	406-750	406-769
		Szegmentált		406-741			
25	1,0	Folyamatos	406-422				
		0,5	Folyamatos		406-967	406-934	406-971
			Szegmentált		406-827	406-843	406-846
32	1,0	Folyamatos	406-421	406-552	406-462		
		0,5	Szegmentált	406-442		406-433	
			Szegmentált		406-813		
38	1,0	Folyamatos		406-817			
		0,5	Folyamatos	406-480			
			Szegmentált	406-456			
50	1,0	Folyamatos	406-496		406-830		
		Szegmentált	406-837		406-833		
Terp.	Tény.	Miliméter	1,6	0,9	0,6	0,4	0,2

Megjegyzés 1:
A szürke területek mutatják a kaphatószalagokat (minimum rendelés elvart)

Megjegyzés 2:
A hozzávetőleges fűrészjárat meghatározásához adja össze a fűrészjárat tényezőt és a szalag vastagságot.

A kőfűrész tárcsák nagyteljesítményű fűrészgépekre lettek tervezve, ahol elvárás a nagy termelékenység, pontosság és síma vágási felület. Ezek a tárcsák speciálisan kialakított élgeometriával rendelkeznek, ezáltal kisebb a vágási rés ami alacsonyabbenergiafogyasztást és kevesebb anyagvesztést eredményez. A gyorsacél foghegyű fűrész tárcsák általános felhasználásra, a különféle anyagok széles választékának darabolására lettek kialakítva. A keményfém foghegyű, bevonat nélküli és bevonatos kivitelű tárcsák, rozsdamentes acélok darabolására ajánlottak.



JELLEMZŐI

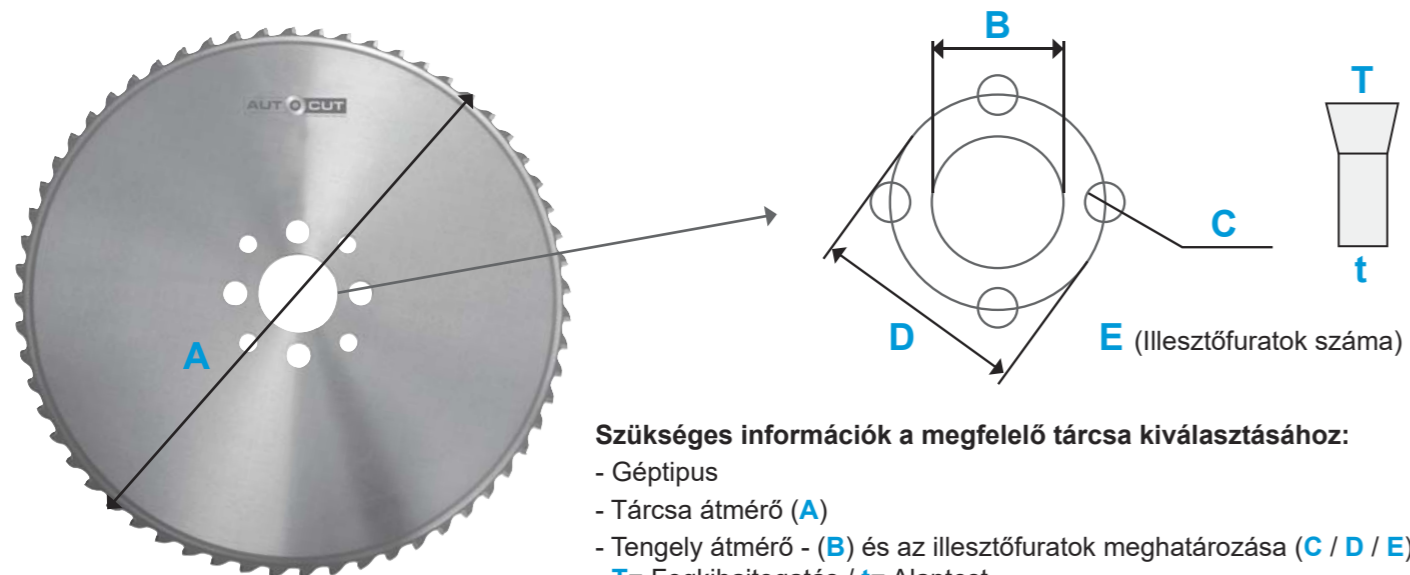
ELŐNYÖK

ALKALMAZÁSOK

- Gyorsacél- és keményfém fogazattal, bevonattal is kapható
- Keskeny vágási rést okozó fogkialakítás
- Szűk tűréshatár, precíziós kialakítás

- Széleskörű alkalmazás
- Termelékeny vágás, alacsony energia felhasználás, kis anyagvesztés
- Kiseb vibráció, alacsony zajszint, hosszabb élettartam valamint síma vágási felület

- Szénacélok
- Ötvözött acélok
- Rozsdamentes acélok
- Csapágyacélok
- Szerszámacélok



- Szükséges információk a megfelelő tárcsa kiválasztásához:**
- Géptípus
 - Tárcsa átmérő (A)
 - Tengely átmérő - (B) és az illesztőfuratok meghatározása (C / D / E)
 - T= Fogkihajtogatás / t= Alaptest
 - A vágandó anyag mérete és alakja



Szalagfűrész gépek – Utility Line

Ezek a géprendszerek általános célú darabolási feladatokra lettek tervezve illetve legyártva, kézi- és automata üzmmódban egyaránt. A könnyű használhatóság érdekében már el vannak látva sztenderd 1,8 vagy 2 méteres görgősorral forgácskihordóval.



Függőleges, álló kontúrfűrészek

Nagyon sokoldalúan használható gépek! A vertikális kontúrfűrészgépek alkalmasak alumínium réz, sárgaréz, lágyacél, szívós szerszámacél, rozsdamentes acél, és lemezanyagok, valamint műanyagok és rostos anyagok vágására is. Ráadásul a különféle tartozékok széles választéka elérhető, melyek segítik a kontúrfűrészelt és különféle alakzatok kivágását.

Szerkezeti-anyag daraboló és elforgatható fűrészgépek - 400 és 500 sorozat

Az elforgatható fűrészgépek széles területen használhatók. A kézi vezérlésű 400-as széria kiegészíthető a különböző felszerelések széles választékával opcionálisan, ami segíti a működtetést, mint a pneumatikus satu tartozékok. Az 500-as szériában létezik egy oldalú szögelfordulással-, van kétoldalú szögelfordulással- és van egyoldalas NC vezérelt szögelfordulással rendelkező model.



Kőfűrészgépek - TC sorozat

A TC gépcsalád nagy termelékenységgel rendelkezik, melyhez alacsony költséghányad tartozik. A gépek alkalmasak a különféle gépacélok, nem vas fémek, rozsdamentes acélok termelékeny darabolására keményfém betétes kőfűrész tárcsák használatával, ergonomikus kialakítással.

Üdvözljük a DoAll-nál!

Az egész történet a szalagfűrészekkel kezdődött, melyet cégünk alapítója – Leighton A. Wilkie fedezett fel 1933-ban. Ő volt az első, aki a szalagfűrészelés mindhárom kulcsfontosságú elemét gyártotta: a fűrészgépeket, a szalagfűrész lapokat, és a hűtő-kenő folyadékokat. A DoALL fejlesztette ki a bimetál szalagfűrészlapot, és számos további fejlesztést ért el az évek alatt. Napjainkban még mindig iránymutatók vagyunk a szalagfűrészlap technológiában. Gyáraink vannak az USA-ban, Kanadában, továbbá Európában is



ISO 9001:2008 Minőségi tanúsítvány

DoALL elkötelezte magát, hogy Önnek, mint vásárlónak a lehető legjobb termékeket és szolgáltatásokat nyújtsa. Ennek a célkitűzésnek megfelelően cégünk minőségbiztosítási rendszere kiérdemelte az ISO 9001:2008 minőségi tanúsítványt.

Az Önök szolgálatában!

Az Európai Disztribúciós Központ stratégiai okból a hollandiai Dordrecht-ben található. A fűrészeléssel kapcsolatos termékeink egész Európában, valamint Közép-Keleten, de Oroszországban is forgalmazásra kerülnek. A gyárban megfelelő oktatást kapott forgalmazóink saját hegesztési központokat működtetnek, többek között Magyarországon is. Ezáltal gyors, és helyben található hegesztési szolgáltatásokat, továbbá műszaki segítséget nyújtanak.



Az Ön márkakereskedője:



DoALL Europa B.V.
Debijestraat 14
3316 GE Dordrecht
The Netherlands

T +31(0)78-6526060
F +31(0)78-6184085
E sales@doall.nl
W www.doall.nl

