

Tekniske anbefalinger LUUPOflex båndsavklinger

	Materiale Specification DIN	Materiale-nr.	Skærehastighed Vc(m/min)		Kølevædske	
			Carbon	Bi-Metal	Skæreolie	Emulsion
Konstruktionsstål	St 37-2	1.0037	30 - 50	80 - 100		x
	St 50 - 2	1.0050	30 - 45	60 - 85		x
	St 60 - 2	1.0060	30 - 40	50 - 70		x
Indsætningsstål	C 10	1.0301	40 - 60	80 - 100	x	
	14 NiCr 14	1.5752	25 - 30	40 - 55	x	
	21 NiCrMo 2	1.6523	30 - 40	50 - 60	x	
	16 MnCr 5	1.7131	25 - 30	40 - 60	x	
Automatstål	9 S 20	1.0711	40 - 60	80 - 120		x
	45 S 20	1.0727	40 - 60	80 - 120		x
Sejhærdningsstål	C 45	1.0503	35 - 50	60 - 70		x
	40 Mn 4	1.1157	30 - 40	60 - 70		x
	36 NiCr 6	1.5710	30 - 40	60 - 70		x
	34 CrNiMo 6	1.6582	25 - 35	50 - 65		x
	42 CrMo 4	1.7225	25 - 35	50 - 65		x
Kuglelejestål	100 Cr 6	1.3505	20 - 30	35 - 50		x
	100 CrMn 6	1.3520	20 - 30	35 - 50		x
Fjederstål	65 Si 7	1.5028	25 - 35	45 - 60		x
	50 CrV 4	1.8159	25 - 35	45 - 60		x
Ulegeret værktøjsstål	C 125 W	1.1663	20 - 30	40 - 60		x
	C 75 W	1.1750	20 - 30	40 - 60		x
Legeret værktøjsstål	125 Cr 1	1.2002	20 - 30	40 - 50	x	x
	X 210 Cr 12	1.2080	15 - 25	30 - 40	x	x
	X 155 CrVMo 12 1	1.2379	15 - 25	30 - 40	tør	x
	X 42 Cr 13	1.2083	20 - 25	35 - 45	x	x
	X 165 CrV 12	1.2201	15 - 25	30 - 45	x	x
	100 CrMo 5	1.2303	15 - 30	30 - 50	x	x
	X 32 CrMoV 3 3	1.2365	25 - 35	45 - 60	x	x
	45 WCrV 7	1.2542	20 - 30	40 - 50	x	x
	56 NiCrMoV 7	1.2714	20 - 30	40 - 50	x	x
	High-speed stål	S 6-5-2-5 (E Mo5 Co5)	1.3243	20 - 30	35 - 45	
S 2-10-1-8 (M 42)		1.3247	20 - 30	35 - 45		x
S 6-5-2 (DMo5)		1.3343	20 - 30	35 - 45		x
Ventilstål	X 45 CrSi 9 3	1.4718	-	30 - 45	x	x
	X 45 CrNiW 18 9	1.4873	-	30 - 40	x	x
Højtemp. bestandigt stål	X 20 Cr MoV 12 1	1.4922	-	10 - 30	x	x
	X 5 NiCrTi 26 15	1.4980	-	10 - 30	x	x
Varmebestandigt stål	X 10 CrSi 6	1.4712	-	15 - 25	x	x
	X 10 CrAl 18	1.4742	-	15 - 25	x	
	X 15 CrNiSi 25 20	1.4841	-	15 - 25	x	
Rustfrit stål	X 5 CrNi 18 10	1.4301	-	30 - 40	x	x
	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	-	30 - 40	x	x
Stålstøbegods	GS-38	1.0420	20 - 30	40 - 60		x
	GS-60	1.0558	20 - 30	40 - 60		x
Støbejern	GG-15	0.6015	25 - 30	30 - 60	tør	
	GG-30	0.6030	25 - 30	30 - 60	tør	
	GGG-50	0.7050	25 - 30	30 - 60	tør	
	GTW-40-05	0.8040	25 - 30	30 - 60	tør	
	GTS-65-02	0.8165	25 - 30	30 - 60	tør	
Kobber	KE-Cu electrolyte-copper	2.0050	100 - 250 100 - 250	100 - 400 100 - 400	x x	x x
	Messing	CuZn 10	2.0230	100 - 300	100 - 400	
CuZn 31 Si 1		2.0490	100 - 250	100 - 400		x
CuAl 8		2.0920	20 - 30	35 - 50		x
CuAl 10 Fe 3 Mn 2		2.0936	20 - 30	35 - 50		x
Tinbrønde	CuSn6	2.1020	80 - 100	80 - 150		x
	CuSn 6 Zn 6	2.1080	80 - 100	80 - 150		x
Rødgods	G-CuSn 10 zn	2.1086.01	30 - 40	50 - 100		x
	G-CuSn 5 ZnPb	2.1096.01	30 - 40	50 - 100		x

Tekniske anbefalinger LUUPOflex båndsavklinger

Speciallegeringer
Aluminium og legeringer
Titanium og legeringer
Thermoplastic Plastic
Plastic m/fiberindlæg

Materiale Specification DIN	Materiale-nr.	Skærehastighed Vc(m/min) Carbon	Bi-Metal	Kølevædske	
				Skæreolie	Emulsion
NiCr 20 TiAl	2.4631	-	10 - 25	x	x
NiCr22 FeMo	2.4972	-	10 - 25	x	x
Al 99.5	3.0255.07	80 - 300	80 - 800		x
AlMgSiPb	3.0615.71	80 - 300	80 - 800		x
G-AlSi 5 Mg	3.2341.01	80 - 300	80 - 800		x
Ti 99.5	3.7024.1	-	10 - 20	x	x
TiAl 6 V 4	3.7165	-	10 - 20	x	x
PVC		100 - 400	100 - 400	tør	
Teflon, Hostalen		100 - 400	100 - 400	tør	
Resitex		50-200	50 - 300	tør	
Novotex		50-200	50 - 300	tør	

Båndsavklinger kræver en god indkøring for optimal levetid af tænder.

Korrekt indkøring i stål er ca. 300 cm² og for rustfrit ca. 150 cm².

Find den rigtige hastighed for det valgte materiale, reducer tilspændingen (ikke klinge-hastighed) med 30-50 %, herefter øges tilspændingen gradvist indtil den rigtige overskæringstid er opnået.

Anbefalet fortanding ved massivt materiale:

Konstant fortanding:			Variabel fortanding			S = Standard K = Standard positiv W = Variabel tandhældning 0° WP = Variabel positiv 10° WEP = Variabel ekstra positiv 16°
mm	tpi	tand-form	mm	tpi	tand-form	
over 750	0,75	K	over 550	0,75/1,25	WP	
380 - 800	1,25	K	300 - 600	1/2	WP	
200 - 400	2	K	120 - 350	2/3	WP	
120 - 200	3	K, S	80 - 140	3/4	WP	
80 - 120	4	K, S	60 - 110	4/6	WP	
50 - 80	6	S	40 - 70	5/8	W	
30 - 50	8	S	30 - 60	6/10	W	
20 - 30	10	S	20 - 40	8/12	W	
10 - 20	14	S	til 25	10/14	W	
til 10	18	S				

Anbefalet fortanding ved rør og profiler:

Tynd godstykkelse

Vægttykkelse (S) i mm	Diameter på profil (D) i mm						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
8	14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8
10	-	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	-

Kraftig godstykkelse

Vægttykkelse (S) i mm	Diameter på profil (D) i mm							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
15	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
20	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
30	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1/2
50	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1/2	1/2
80	-	-	-	-	2/3	1/2	1/2	1/2
100	-	-	-	-	-	1/2	0,75/1,25	0,75/1,25