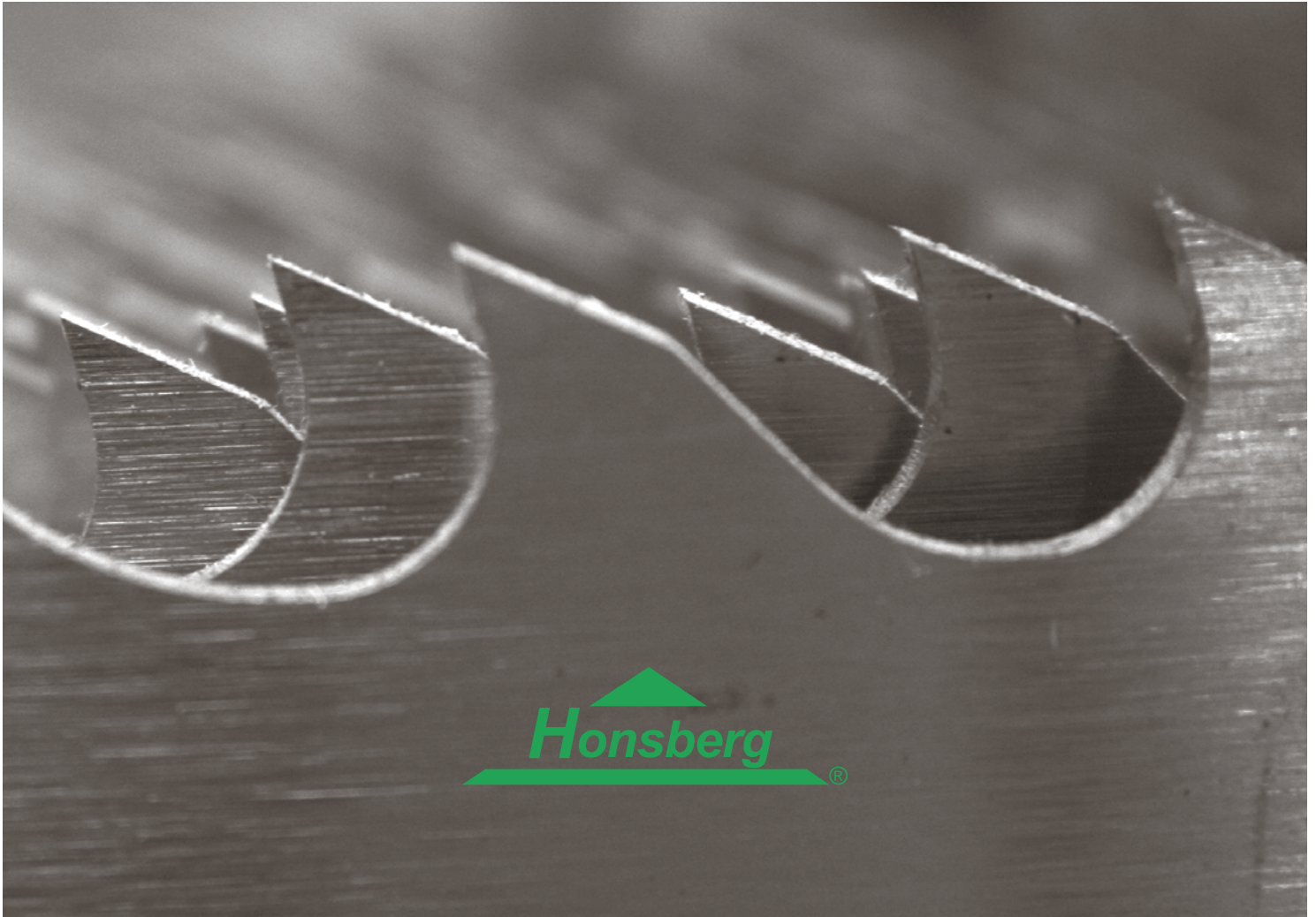
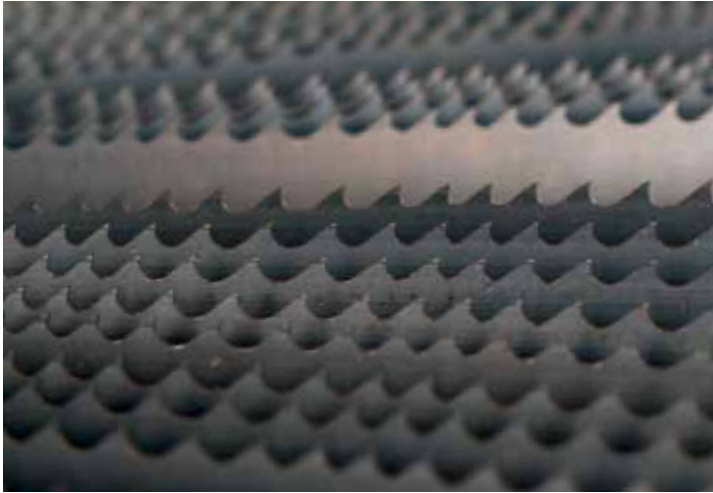




Honsberg®

Spis treści

Honsberg 2015 – 2016

04	Jakość
06	Na świecie
08	Najnowsza technologia
10	Historia

12	Taśmy bimetaliczne
14	Honsberg Spectra / No. 700720
16	Honsberg Secura / No. 700724
17	Honsberg Secura Foundry / No. 700723
18	Honsberg Delta / No. 700730
19	Honsberg Master / No. 700740
20	Honsberg Radial / No. 700750
21	Honsberg Duratec / No. 700700
22	Honsberg Aurum / No. 700780

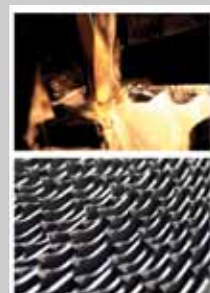
12



23 Akcesoria

24	Taśmy węglkowe
26	Sinus Set / No. 800600
27	Sinus TAP / No. 800100
28	Sinus TSN / No. 800300
29	Sinus TSN ENR / No. 800350
30	Sinus TNF A / No. 800250
31	Sinus TNF B / No. 800200
32	Sinus Black TAP / No. 800400
33	Sinus Black TSN / No. 800500

24



34	Taśmy węglowe
36	Honsberg Extra / No. 600610
37	Honsberg Super / No. 600620

34



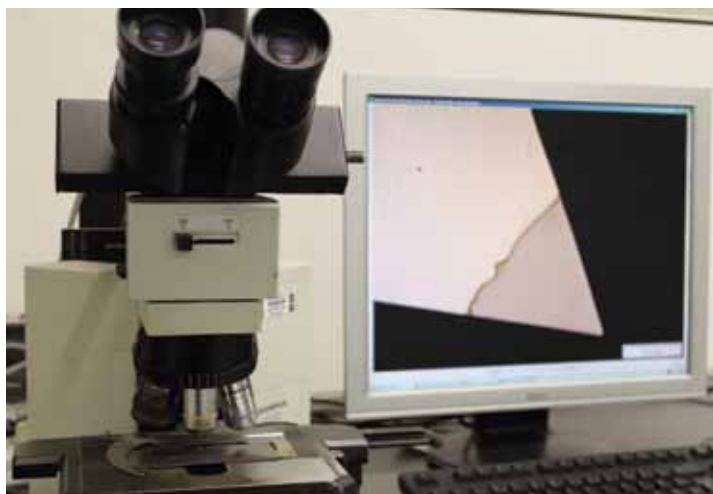
38	Technologia
	Materiały pełne
	Rury i profile
	Cięcie konturowe - tabela min. wartości promieni taśm tnących
	Instrukcje bezpieczeństwa dla użytkowników taśm tnących
	Procedury docierania

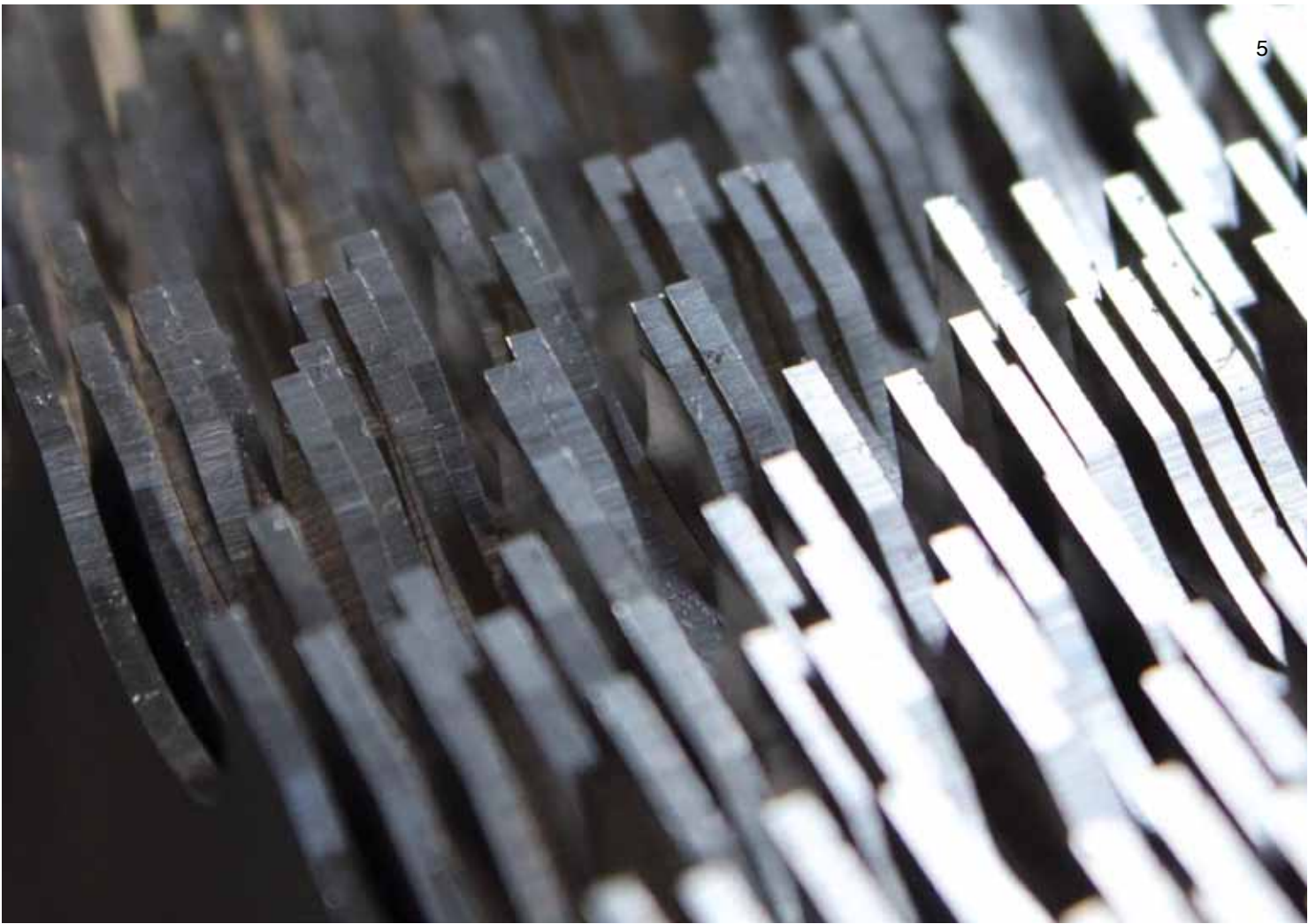
Klucz materiałowy

1	2	3	4	5	6	7
Stal strukturalna, głębokiego stals, tłoczenia, stal narzędziowa	Stal strukturalna, hartowana i stal ulepszana	Stal nawęglana, stal na sprężyny, hartowana i ulepszana cieplnie	Niskostopowa o pracy na gorą	Stal azotowa, wysokostopowa stal narzędziowa	Niestopowa stal narzędziowa	Stal do pracy na zimno
8	9	10	11	12	13	14
Stal szybkotnąca	Żeliwo	Stal nierdzewna i kwasoodporna (lekka)	Stal nierdzewna i kwasoodporna (ciężka)	Stal Duplex i żaroodporna	Stopy niklu	Wąły utwardzane indukcyjnie i pokryte stopem chromu
15	16	17	18	19		
Aluminium	Miedź	Mosiądz	Brąz alumiiniowy	Stopy tytanu		

Jakość

4





Celem codziennej pracy jest satysfakcja naszego klienta

Produkty stworzone w firmie Honsberg uważane są za wiodące, światowe rozwiązania technologiczne. Kontrola jakości zgodna z certyfikatem DIN EN ISO 9001:2008, od 1995 roku dba o ciągłe wprowadzanie udoskonaleń.



Na świecie



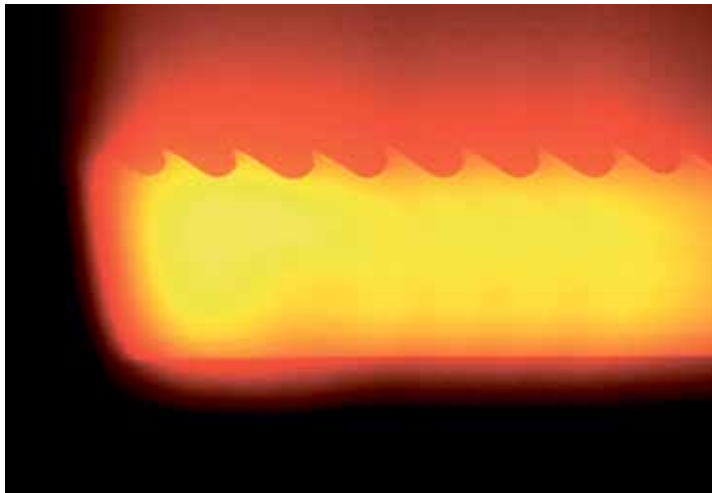


Witamy w naszym świecie

Produkty dostępne w siedzibie firmy oraz u partnerów handlowych we wszystkich najbardziej rozwiniętych krajach przemysłowych.

Wykwalifikowana obsługa serwisowa sprawia, że nasze przecinarki taśmowe, to godne zaufania narzędzia pracy dla profesjonalistów. Szkolimy naszych pracowników i partnerów handlowych na świecie, aby mogli płynnie wdrażać rozwiązania problemów związanych z cięciem, z jakimi zwracają się Klienci. Zrozumienie jest kluczem do odpowiedniej obsługi – na świecie i każdego dnia.

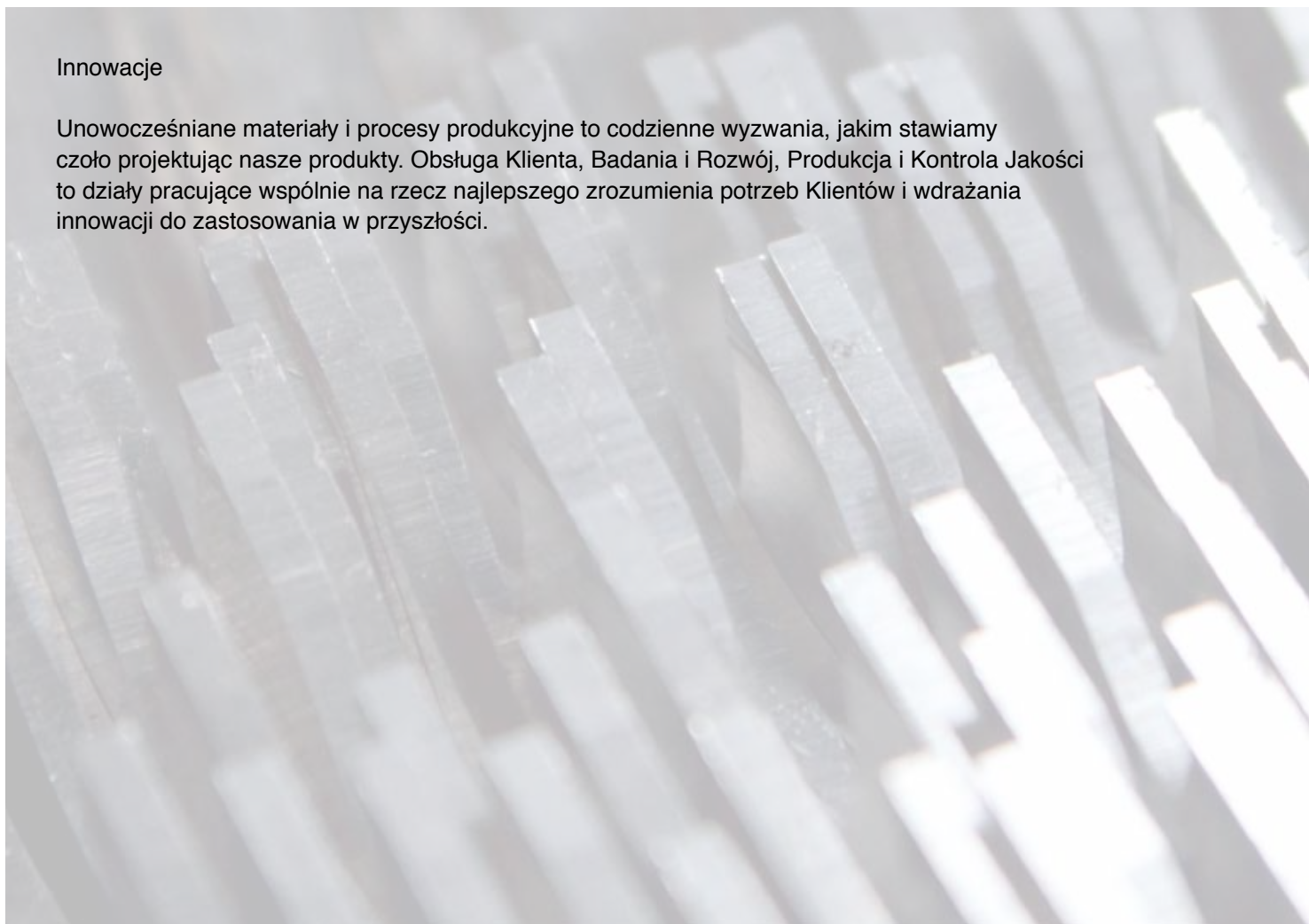
Innowacje





Innowacje

Unowocześnianie materiałów i procesy produkcyjne to codzienne wyzwania, jakim stawiamy czoło projektując nasze produkty. Obsługa Klienta, Badania i Rozwój, Produkcja i Kontrola Jakości to działy pracujące wspólnie na rzecz najlepszego zrozumienia potrzeb Klientów i wdrażania innowacji do zastosowania w przyszłości.



Historia



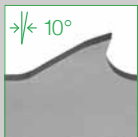


Leipzig, Germany / 1925

Produkcja w mieście Remscheid w Niemczech, od 1798 roku.

Jako prywatna korporacja, produkujemy i rozwijamy technologię precyzyjnych narzędzi tnących w siedzibie głównej firmy w Remscheid. To miejsce założenia, a zarazem historyczna stolica przemysłu narzędziowego w Niemczech.

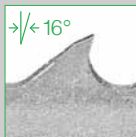
Taśmy bimetaliczne



Ząb Hook K
Dodatni kąt natarcia

Przeznaczenie:

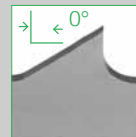
- zastosowania uniwersalne
- profile i materiały pełne
- metale nieżelazne i stal



Ząb Delta D
Skrajnie dodatni kąt natarcia

Przeznaczenie:

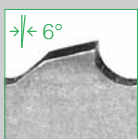
- stale nierdzewne i kwasoodporne
- wysoka wydajność cięcia
- materiały długowiórowe
- materiały pełne



Ząb Standard S
Kąt natarcia 0°

Przeznaczenie:

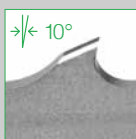
- profile cienkościenne
- materiały krótkowiórowe
- stale z dużą zawartością węgla
- materiały o małych przekrojach
- żeliwo



Ząb Profile P
Profil zęba dodatni

Przeznaczenie:

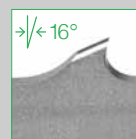
- profile puste i zakrzywione
- łuki stalowe
- cięcie wiązek i warstw materiału
- zastosowania wrażliwe na wibracje



Ząb Master M
Dodatni kąt natarcia z określoną różnicą wysokości zęba

Przeznaczenie:

- stale nierdzewne i kwasoodporne
- materiały długowiórowe
- materiały pełne
- wysoka wydajność cięcia

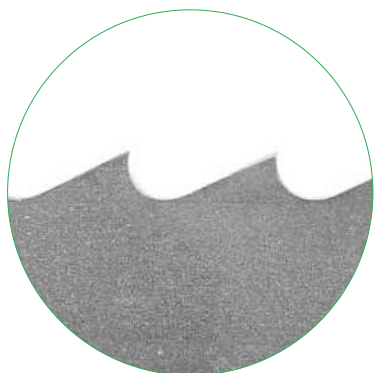


Ząb Radial R
Kąt natarcia nachylony skrajnie dodatnio o zdefiniowanej, zróżnicowanej wysokości

Przeznaczenie:

- stale nierdzewne i kwasoodporne
- materiały długowiórowe
- materiały pełne
- wydłużona żywotność (Honsberg Aurum)
- wysoka wydajność cięcia





Materiały



1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

Właściwości

68
HRc

Maszyny



Kształty



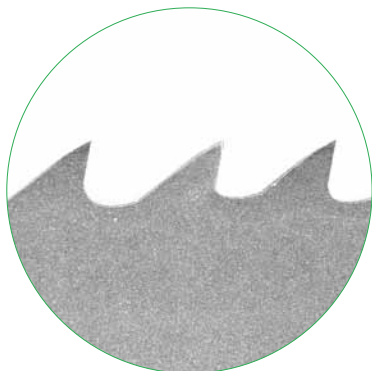
Opcje

[illegible]

Honsberg Spectra

No. 700720

15



Materiały



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

Właściwości



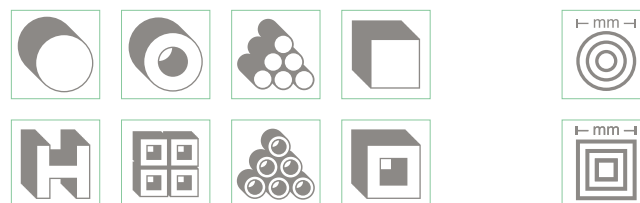
Opcje



Maszyny



Kształty



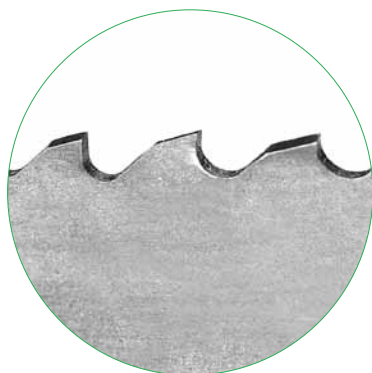
mm	Inches	0,75/ 1,25	1,1/ 1,6	1,5/ 2	2/3	3/4	3/4	4/5	4/6	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	tpi
6 x 0,6	1/4 x .025														S
6 x 0,9	1/4 x .035														S
10 x 0,6	3/8 x .025														S
10 x 0,9	3/8 x .035														S
13 x 0,6	1/2 x .025											S	S	S	
13 x 0,9	1/2 x .035											S		S	
20 x 0,9	3/4 x .035									K	S	S	S	S	
27 x 0,9	1 1/16 x .035				K	S	K ¹⁾	K	S	K ¹⁾	S	S	S	S	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			K	K ¹⁾	S	K ¹⁾	K	S	K ¹⁾	S	S	S		
41 x 1,3	1 5/8 x .050			K	K ¹⁾	S	K ¹⁾	K	S	K ¹⁾	S	S			
54 x 1,3	2 1/8 x .050			K	K ¹⁾		K ¹⁾	K		K					
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K	K	K	K ¹⁾		K ¹⁾	K		K ¹⁾					
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K	K	K ¹⁾		K ¹⁾								
80 x 1,6	3 1/8 x .063	K	K	K	K										

¹⁾ Dostępne również w rozwiedzeniu Extra Heavy Set (EHS)

Honsberg Secura

No. 700724

16



Materiały



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

Właściwości

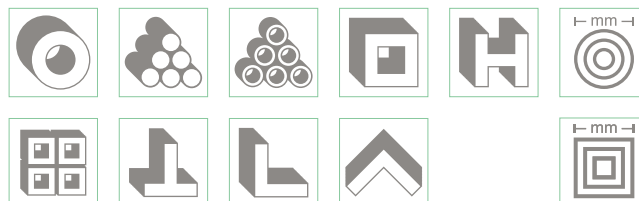
68
HRc



Maszyny



Kształty



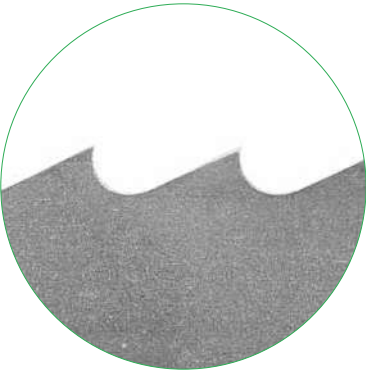
mm	Inches	3/4	4/6	5/7	8/11	12/16	tpi
13 x 0,6	1/2 x .025				P		
20 x 0,9	3/4 x .035				P	P	
27 x 0,9	1/16 x .035	P	P	P	P	P	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	P	P	P	P		
41 x 1,3	1 5/8 x .050	P	P	P			
54 x 1,3	2 1/8 x .050						
54 x 1,6	2 1/8 x .063	P	P				
67 x 1,6	2 5/8 x .063	P	P				

mm	Inches	2/3 EHS	3/4 EHS	tpi
27 x 0,9	1/16 x .035		P-EHS	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	P-EHS	P-EHS	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	P-EHS	P-EHS	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	P-EHS		
54 x 1,6	2 1/8 x .063	P-EHS	P-EHS	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	P-EHS	P-EHS	



Honsberg Secura Foundry

No. 700723



Materiały



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

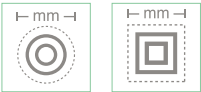
Właściwości



Maszyny



Kształty

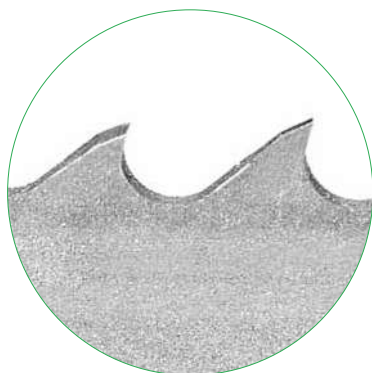


mm	Inches	2	3	4	tpi
13 x 0,9	1/2 x .035		K	K	
20 x 0,9	3/4 x .035		K		
27 x 0,9	1/16 x .035	K	K	K	
27 x 1,1	1/16 x .042	K			
34 x 1,1	1 3/8 x .042	K	K		

Honsberg Delta

No. 700730

18



Materiały



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

Właściwości

**68
HRc**



Maszyzny



Kształty



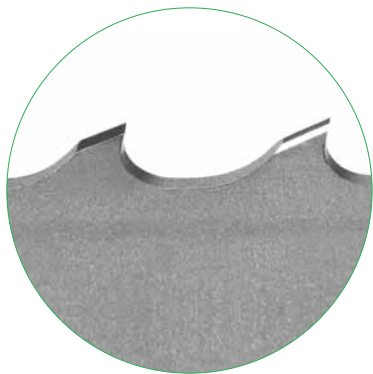
Opcje



mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035					D	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			D	D	D	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			D	D	D	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			D	D		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		D	D	D	D	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	D	D	D	D		
80 x 1,6	3 1/8 x .063	D	D				

Honsberg Master

No. 700740



Materiały



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

Właściwości



Maszyny



Kształty

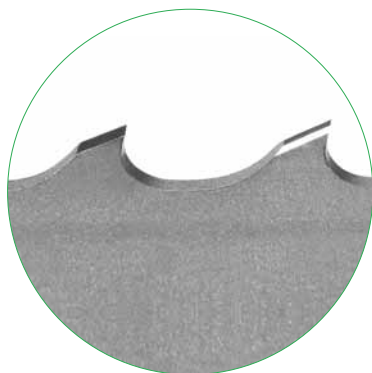


mm	Inches	0,75/1,25	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				M	
34 x 1,1	1 3/8 x .042			M	M	
41 x 1,3	1 5/8 x .050		M	M	M	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	M				

Honsberg Radial

No. 700750

20



Materiały

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

Właściwości

**68
HRc**



Opcje



Maszyzny



Kształty

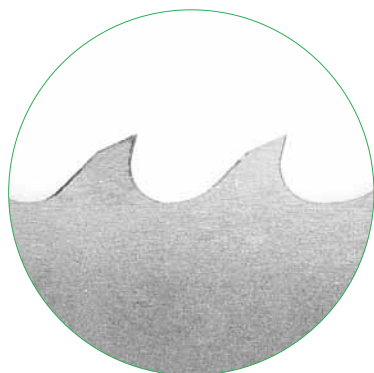


mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042			R	R	R	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			R	R	R	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			R	R	R	
54 x 1,6	2 1/8 x .063		R	R	R	R	
67 x 1,6	2 5/8 x .063	R	R	R			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	R	R				

Honsberg Duratec

No. 700700

21



Materiały



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

Właściwości

**68-69
HRC**



Opcje



Maszynty



Kształty

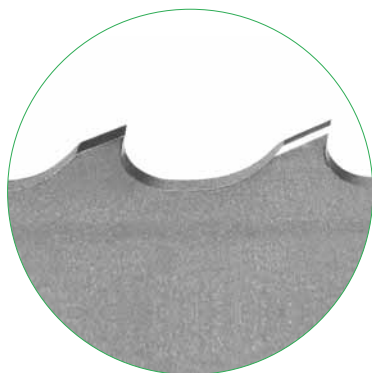


mm	Inches	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				K	K	K	K	
34 x 1,1	1 3/8 x .050				K	K		K	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			K	K	K		K	
54 x 1,6	2 1/8 x .063	K		K	K	K			
67 x 1,6	2 5/8 x .063	K	K	K	K				
80 x 1,6	3 1/8 x .063	K	K						

Honsberg Aulum

No. 700780

22



Materiały



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

Właściwości

**68-69
HRc**



Opcje



Maszynty



Kształty

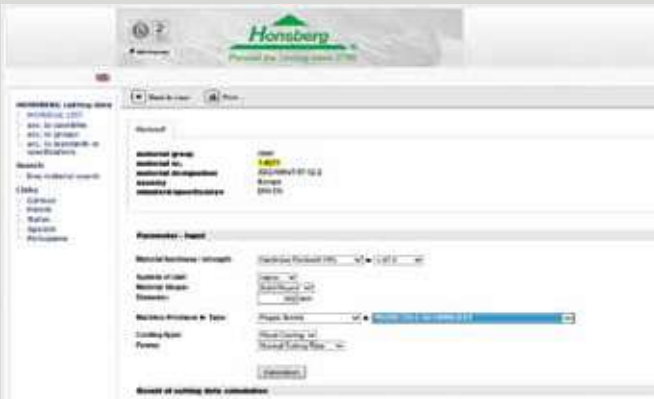


mm	Inches	0,6/0,7	0,75/1,25	0,9/1,1	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042						R	R	
41 x 1,3	1 5/8 x .050					R	R		
54 x 1,3	2 1/8 x .050					R	R		
54 x 1,6	2 1/8 x .063				R	R	R		
67 x 1,6	2 5/8 x .063		R		R	R			
80 x 1,6	3 1/8 x .063		R		R				
100 x 1,6	4 x 0.630	R		R					

Akcesoria

Oprogramowanie Webcut

23



Tensometr do pomiaru naprężenia taśmy tnącej



System smarowania mgłą olejową



Szczotka do usuwania wiórów



Dysk z parametrami cięcia



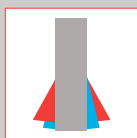
Refraktometr



System pomiaru szybkości cięcia



Taśmy węglikowe

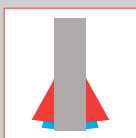


Podziałka trapezoidalna TSS

Dodatni kąt natarcia
i segmentowe strefy rozdrabniania

Przeznaczenie:

- zastosowania uniwersalne
- materiały pełne z wewnętrznymi naprężeniami
- stale stopowe
- wzrost żywotności i wydajności cięcia

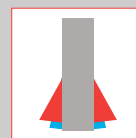


Podziałka trapezoidalna TAP

Dodatni kąt natarcia
i segmentowe strefy rozdrabniania

Przeznaczenie:

- zoptymalizowana wysoka wydajność cięcia
- optymalne wykończenie powierzchni

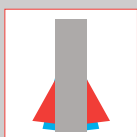


Podziałka trapezoidalna TSN

Ujemny kąt natarcia
i segmentowe strefy rozdrabniania

Przeznaczenie:

- stale utwardzane do 68 HRC
- wały z hartowaną powierzchnią
- średnice do 275 mm
- utwardzane stale manganowe pokryte twardym chromem

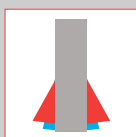


Podziałka trapezoidalna TSN ENR

Skrajnie ujemny kąt natarcia
i segmentowe strefy rozdrabniania

Przeznaczenie:

- stale utwardzane do 68 HRC
- wały z hartowaną powierzchnią
- średnice do 275 mm
- utwardzane stale manganowe pokryte twardym chromem

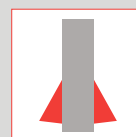


Podziałka trapezoidalna TNF-A

Dodatni kąt natarcia
i segmentowe strefy rozdrabniania

Przeznaczenie:

- materiały nieżelazne
- praca z niskim poziomem wibracji, również w trybie pracy manualnej
- dokładne wykończenie powierzchni

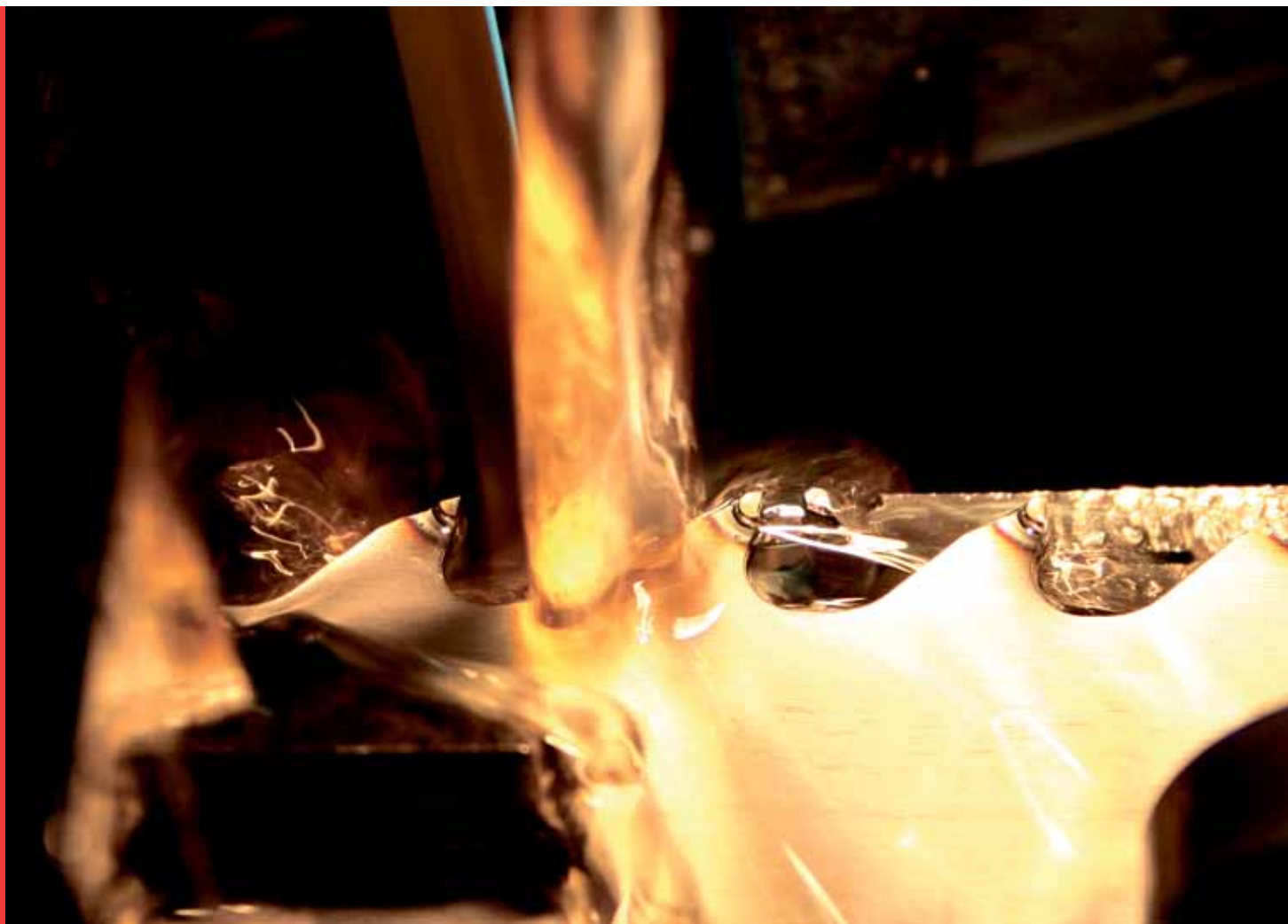


Podziałka trapezoidalna TNF-B

Dodatni kąt natarcia
i segmentowe strefy rozdrabniania

Przeznaczenie:

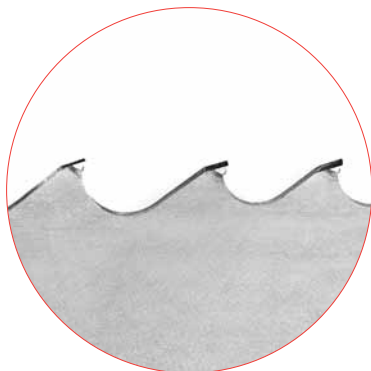
- materiały nieżelazne
- zwiększone tempo cięcia
- dokładne wykończenie powierzchni



Sinus Set

No. 800600

26



Materiały



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

Właściwości



Maszyzny



Kształty



Opcje

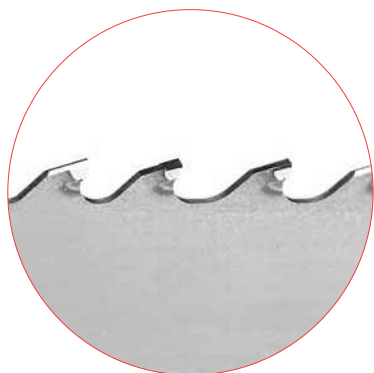


mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TSS	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TSS	TSS	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TSS	TSS	
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TSS	TSS	
67 x 1,6	2 5/8 x .063		TSS	TSS		
80 x 1,6	3 1/8 x .063	TSS				

Sinus TAP

No. 800100

27

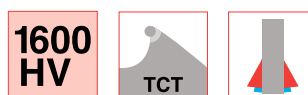


Materiały



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

Właściwości



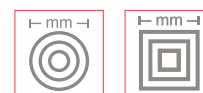
Maszyny



Kształty



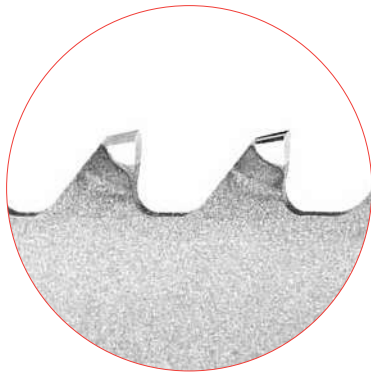
Opcje



mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035				TAP	TAP	
34 x 1,1	1 1/3 x .042				TAP	TAP	
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TAP	TAP	TAP	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	TAP	TAP	TAP	TAP		
54 x 1,6	2 1/8 x .063	TAP	TAP	TAP	TAP		
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TAP	TAP	TAP			
80 x 1,6	3 1/8 x .063	TAP	TAP				

Sinus TSN

No. 800300



Materiały



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

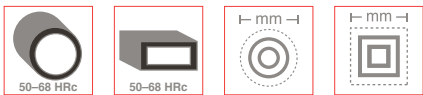
Właściwości



Maszyzny



Kształty

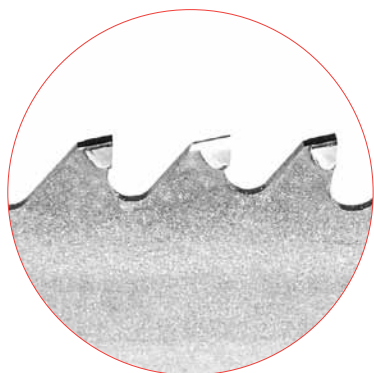


mm	Inches	1,5/2	2/3	3/4	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035			TSN	
34 x 1,1	1 3/8 x .042		TSN	TSN	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN	TSN	TSN	
54 x 1,3	2 1/8 x .050		TSN		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		TSN		

Sinus TSN ENR

No. 800350

29

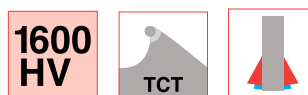


Materiały



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

Właściwości



Maszyny



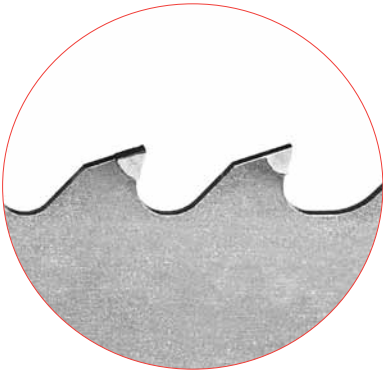
Kształty



mm	Inches	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 1/3 x .042			TSN ENR	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN ENR	TSN ENR	TSN ENR	

Sinus TNF A

No. 800250



Materiały



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

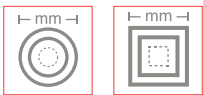
Właściwości



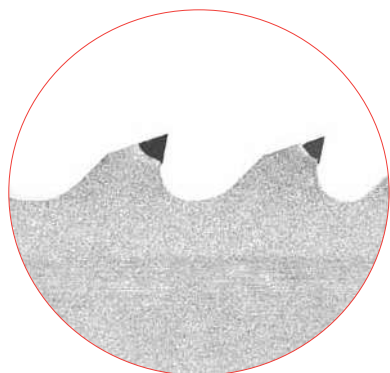
Maszyzny



Kształty



mm	Inches	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TNF-A				TNF-A	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TNF-A	TNF-A			TNF-A	TNF-A	
41 x 1,3	1 5/8 x .050				TNF-A	TNF-A	TNF-A	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TNF-A		TNF-A		
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TNF-A	TNF-A			
67 x 1,6	2 5/8 x .063				TNF-A			
80 x 1,6	3 1/8 x .063			TNF-A				



Materiały



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

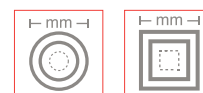
Właściwości



Maszyny



Kształty

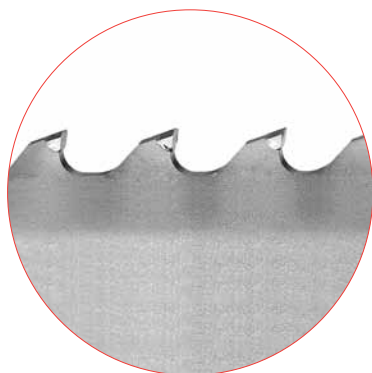


mm	Inches	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	tpi
20 x 0,9	3/4 x .035		TNF-B					
27 x 0,9	1 1/16 x .035		TNF-B				TNF-B	
34 x 1,1	1 3/8 x .042	TNF-B	TNF-B			TNF-B		
41 x 1,3	1 5/8 x .050					TNF-B	TNF-B	
54 x 1,3	2 1/8 x .050			TNF-B		TNF-B		
54 x 1,6	2 1/8 x .063			TNF-B	TNF-B	TNF-B		
80 x 1,6	3 1/8 x .063			TNF-B				

Sinus Black TAP

No. 800400

32



Materiały



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

Właściwości

3200 HV



Opcje



Maszyny



Kształty

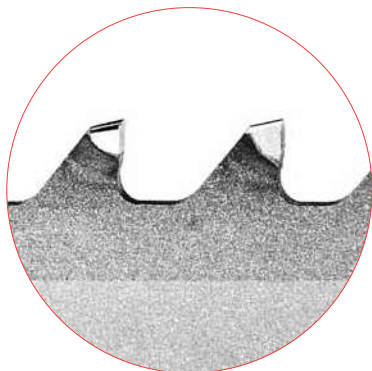


mm	Inches	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042				TAP		
41 x 1,3	1 5/8 x .050			TAP	TAP	TAP	
54 x 1,3	2 1/8 x .050	TAP		TAP	TAP		
54 x 1,6	2 1/8 x .063		TAP	TAP	TAP		
67 x 1,6	2 5/8 x .063	TAP	TAP				
80 x 1,6	3 1/8 x .063		TAP				

Sinus Black TSN

No. 800500

33

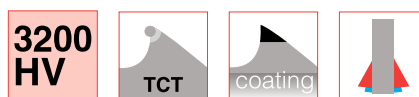


Materiały



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

Właściwości



Maszyny

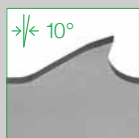


Kształty



mm	Inches	2/3	3/4	tpi
34 x 1,1	1 3/8 x .042		TSN	
41 x 1,3	1 5/8 x .050	TSN	TSN	
54 x 1,6	2 1/8 x .063			

Taśmy węglowe



Ząb Hook K

Dodatni kąt natarcia

Przeznaczenie:

- zastosowania uniwersalne
- profile i materiały pełne
- metale nieżelazne i stal

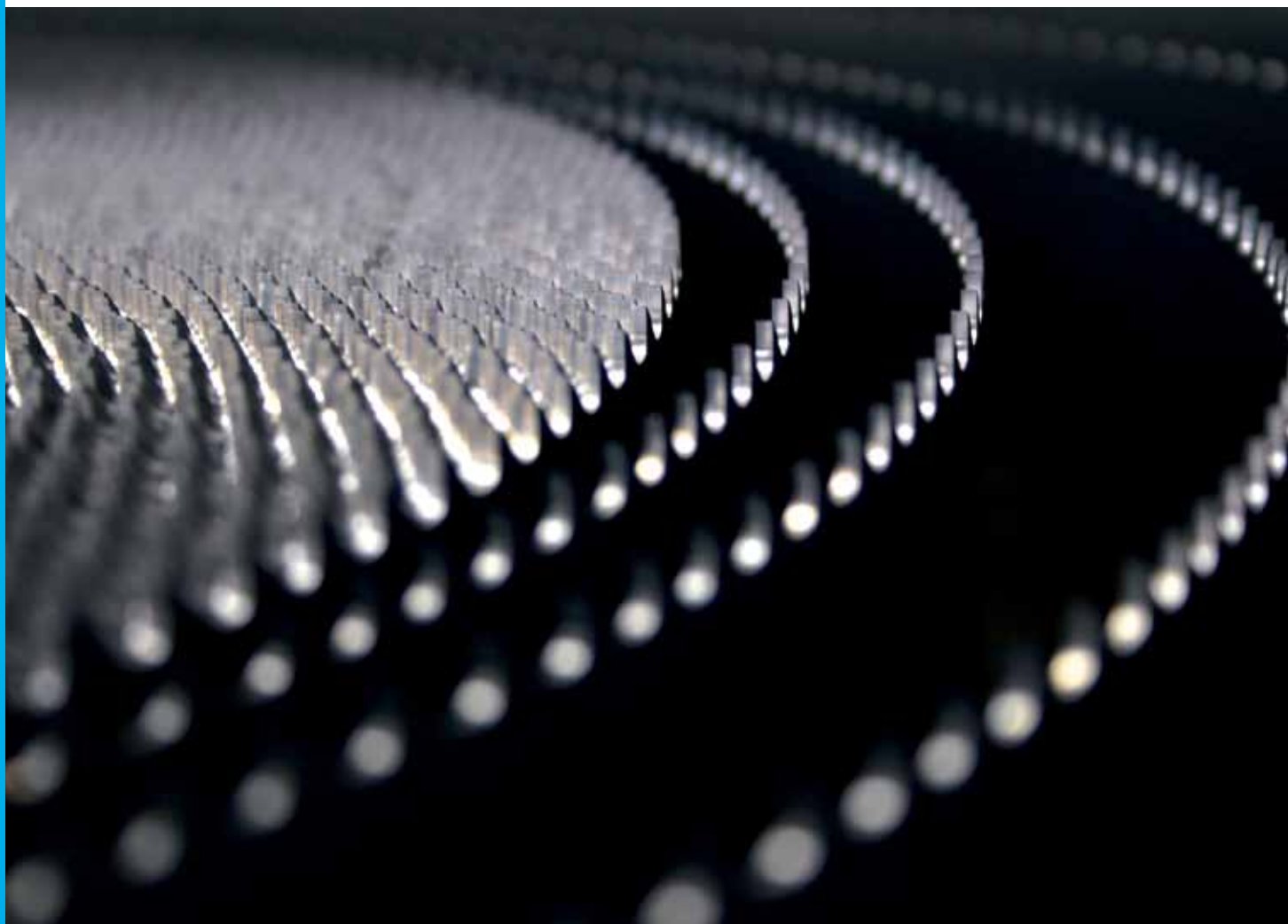


Ząb Standard S

Kąt natarcia 0°

Przeznaczenie:

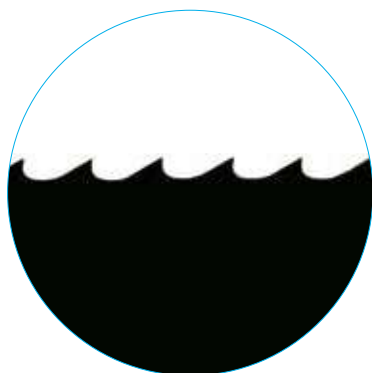
- profile cienkościenne
- materiały krótkowiórowe
- stale z dużą zawartością węgla
- materiały o małych przekrojach
- żeliwo



Honsberg Extra

No. 600610

36



Materiały



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

Właściwości

66-67
HRc



Maszyzny



Kształty

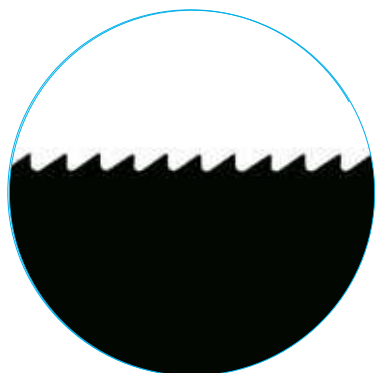


mm	Inches	2	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24	tpi
06 x 0,65	1/4 x .025					S	K	S	S	S	S	S	
08 x 0,65	5/16 x .025				K	S	K	S	S	S	S	S	
10 x 0,65	3/8 x .025		K		K	S	K	S	S	S	S	S	
13 x 0,65	1/2 x .025		K		K	S	K	S	S	S	S	S	
16 x 0,80	5/8 x .032		K	S	K	S		S	S	S			
20 x 0,80	3/4 x .032				K	S		S	S	S	S		
25 x 0,90	1 x .035	K	K		K	S		S	S	S			

Honsberg Super

No. 600620

37



Materiały



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

Właściwości

66-67
HRc



Maszynty



Kształty



mm	Inches	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24	tpi
06 x 0,65	1/4 x .025		K		K	S	S	S	S	S	S	
08 x 0,65	5/16 x .025				K	S	S	S	S	S	S	
10 x 0,65	3/8 x .025		K		K	S	S	S	S	S	S	
13 x 0,65	1/2 x .025		K		K	S	S	S	S	S	S	
16 x 0,80	5/8 x .032	K	K	S		S	S	S	S		S	
20 x 0,80	3/4 x .032		K			S	K	S	S	S		
25 x 0,90	1 x .035	K	K	S	K	S	S	S	S			

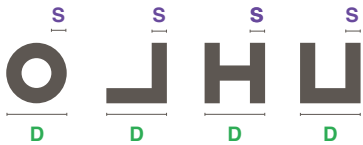


Materiały pełne

Taśmy bimetaliczne i węglowe			
D	tpi	D	tpi
< 10 mm	14	< 25 mm	10/14
10 – 30 mm	10	15 – 40 mm	8/12
30 – 50 mm	8	25 – 50 mm	6/10
50 – 80 mm	6	35 – 70 mm	5/8
80 – 120 mm	4	40 – 90 mm	5/6
120 – 200 mm	3	50 – 120 mm	4/6
200 – 300 mm	2	80 – 150 mm	3/4
300 – 700 mm	1,25	130 – 350 mm	2/3
> 600 mm	0,75	150 – 450 mm	1,5/2
		200 – 600 mm	1,1/1,6
		> 500 mm	0,75/1,25

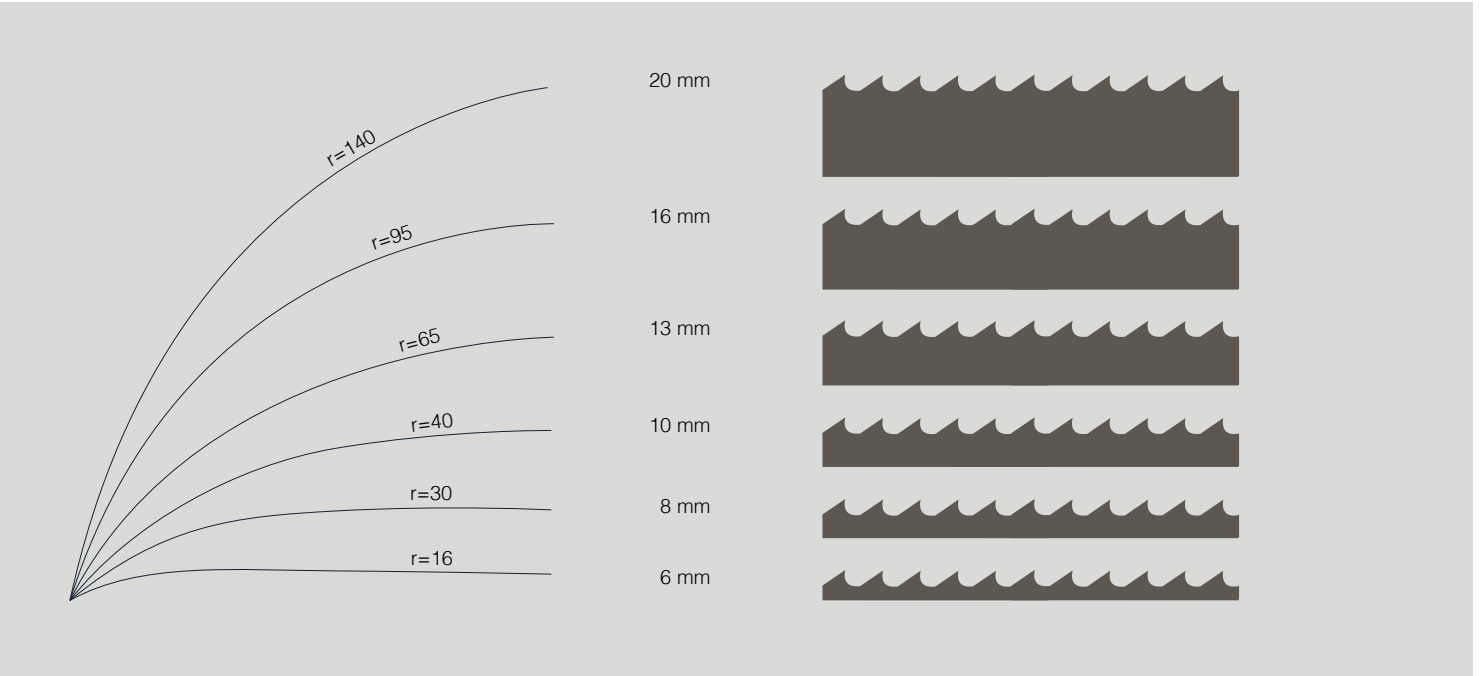
Taśmy węglkowe TCT	
D	tpi
50 – 120 mm	3/4
100 – 250 mm	2/3
150 – 400 mm	1,5/2
350 – 600 mm	1,1/1,6
> 500 mm	0,85/1,15

Rury i profile



↓ S mm	→ D mm									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	12/16 P	12/16 P	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P
3	14	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P
4	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P
5	12/16 P	12/16 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
6	12/16 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
8	12/16 P	8/11 P	8/11 P	5/7 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
10		8/11 P	5/7 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
12		8/11 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
15		8/11 P	5/7 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P
20			4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	3/4 P
30				4/6 P	4/6 P	4/5 P	4/6 P	4/6 P	4/6 P	2/3 P
50							4/6 P	3/4 P	2/3 P	2/3 P
80								3/4 P	2/3 P	2/3 P
>100									2/3 P	1,5/2

Piły konturowe - tabela min. wartości promieni



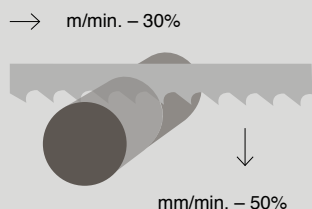
Instrukcje bezpieczeństwa dla użytkowników taśm tnących



W trosce o własne bezpieczeństwo, podczas pracy z taśmą do pił taśmowych, należy postępować zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa:

- Ostrożnie otwierać zgrzane pętle, ponieważ zostały spakowane pod naprężeniem.
- Podczas rozpakowywania i montażu narzędzi należy zawsze nosić obuwie ochronne oraz rękawice i okulary ochronne.
- Oslonkę zębów można usunąć dopiero po zamontowaniu piły na maszynę.
- Dopuszcza się pracę wyłącznie z zamkniętą pokrywą osłony taśmy
- Jeśli to możliwe, podczas wymiany taśmy tnącej należy wyłączyć przełącznik główny urządzenia.
- Dodatkowe instrukcje bezpieczeństwa można znaleźć w instrukcji obsługi producenta posiadanej przecinarki.

Procedury docierania



Żywotność taśm tnących zależy głównie od przeprowadzenia kontrolowanego procesu docierania

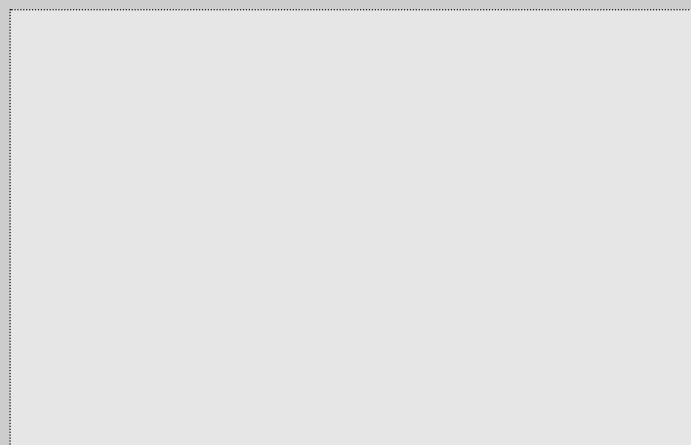
Zalecamy przeprowadzenie docierania w formie następującej procedury:

- 1 krok
Wybrać prawidłową prędkość cięcia V_c (m/min) i wydajność cięcia V_z (cm /min) w oparciu o tabelę wartości parametrów cięcia
- 2 krok
Zacząć od 70% normalnej prędkości cięcia i 50% normalnej wydajności cięcia (patrz grafiki).
- 3 krok
Jeśli mimo zmniejszonych ustawień wibracje są nadal obecne, należy zmienić prędkość do poziomu, przy którym zanikną. Stałe formowanie wiórów jest ważne podczas całego procesu cięcia.
- 4 krok
Po przecięciu ok. 400-600 cm² lub po co najmniej 15 min. efektywnego cięcia rur i profili można powoli dochodzić do normalnej prędkości cięcia i następnie do normalnego posuwu.

Global Industrial Sawing Solutions



Made in Germany



HONSBERG
Metallsägen GmbH

Auf dem Knapp 42
42855 Remscheid
Germany

+49 2191 373-770
+49 2191 373-799

info@honsberg.de
www.honsberg.de