

SERRA DE FITA INDUSTRIAL MR-275 MARCA: MANROD



DETALHES DO EQUIPAMENTO:

Possui sistema de lubrificação da lâmina de serra, Morsa com sistema de aperto rápido, facilita operações Repetidas, cilindro hidráulico para controle do avanço da Lâmina de serra; guias da lâmina de serra com rolamentos, Encosto ajustável para cortes repetidos; limitador de distância.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICA:

Ajuste angular: 0 a 45°
Velocidade de corte: 40 e 80m/min.
Capacidade máxima de corte a 90°: Ø225mm/Perfis: 245x180mm
Capacidade máxima de corte a 45°: Ø160mm/Perfis: 160x160mm
Capacidade máxima de corte a 60°: Ø100mm/Perfis: 100x100mm
Altura da base da morsa de fixação: 910mm
Dimensões da lâmina: 27x0,9x2480mm
Potência do motor: 1.1KW (1.1/2HP)
Potência da bomba de refrigeração: 40W(0,05HP)
Alimentação: 220V ou 380V/60Hz 3-Ph(trifásico)
Possui 2 botões de emergência
Manômetro para ajuste de tensão da lâmina
Cilindro hidráulico para controle do avanço de corte
Dimensões gerais: 1650x1050x1700mm
Dimensões da embalagem: 1380x580x930mm
Peso bruto/líquido: 216/200Kg

ADQUIRINDO PRODUTOS DA MARCA MANROD COM A CELMAR, VOCÊ CONTA COM:

- Garantia de 12 meses contra defeitos de fabricação
- Assistência Técnica permanente em oficina própria CELMAR/SP

ESCOPO DE FORNECIMENTO:

- 01 – Limitador do comprimento do corte
- 01 – Bandeja para cavacos
- 01 – Estojo plástico
- 01 – Chave phillips de 6x100mm

- 01 – Chave fixa de 12x14mm
- 01 – Chave fixa de 17mm
- 01 – Chave allen 4mm
- 01 – Chave allen 5mm
- 01 – Chave allen 6mm

TABELA DE VELOCIDADE DE CORTE:

AJUSTE A VELOCIDADE DE CORTE PARA DIFERENTES TAMANHOS DE MATERIAIS:

Material:	Velocidade de Corte:
1/4" (6mm)	Velocidade de tabela + 15%
3/4" (19mm)	Velocidade de tabela + 12%
1-1/4" (32mm)	Velocidade de tabela + 10%
2-1/2" (64mm)	Velocidade de tabela + 5%
4" (100mm)	Velocidade de tabela 0%
8" (203mm)	Velocidade de tabela - 12%

- Reduza a velocidade de corte em 15% quando usar lubrificantes por pulverização.
- Reduza a velocidade do corte em 30% a 50% quando cortar a seco.

PARA MATERIAIS ENDURECIDOS

REDUÇÃO Velocidade de Corte:	(HRC) Rockwell	(HB) Brinell
0%	A16 20	226
5%	22	237
10%	24	247
15%	26	258
20%	28	271
25%	30	286
30%	32	301
35%	36	336
40%	38	353
45%	40	371

* Parâmetro inicial para corte de alumínio com serra bimetálica. Para produção extrema, favor consultar equipe técnica LENOX.

Obs. 1: As velocidades contidas na tabela ao lado são calculadas tomando como base materiais maciços com bitola de 4" (101,6 mm)"

Obs. 2: Os parâmetros indicados nessa tabela deverão ser usados como referência inicial, os parâmetros podem variar de acordo com cada aplicação. Para maiores detalhes ou dúvidas, favor consultar a equipe técnica LENOX.

Materiais	Nome Comum	m/min
Ligas de Alumínio	2024, 5052, 6061, 7075	84-104*
Ligas de Cobre	CDA 220	64
	CDA 360	89
	Copper Nickel (30%)	61
	Beryllium Copper	49
Ligas de Bronze	AMPCO 18	55
	AMPCO 21	49
	AMPCO 25	34
	Loaded Tin Bronze	88
	Aluminum Bronze 865	46
	Manganese Bronze	65
	932	85
937	76	
Ligas de latão	Cartridge Brass, Red Brass (85%)	67
	Naval Brass	61
Aços carbono de fácil usinagem	1145	82
	1215	99
	12L14	107
Aço Estrutural	A36	76
Aços com baixo teor de carbono	1008, 1020	82
	1030	76
Aços com médio teor de carbono	1035	73
	1045	70
Aços com alto teor de carbono	1060	61
	1080	59
Aço Mn	1095	56
	1541	61
Aço Cr-Mo	1524	52
	4140	68
	41L50	71
Aço Cromo	4150H	61
	6150	58
	52100	49
Aço Ni-Cr-Mo	5160	59
	4340	59
	8620	65
Aço Ferr. de baixa liga	8640	56
	E9310	49
	L-6	44
Aço Ferr. Temperado a água	W-1	44
Aço Ferr. p/ trabalho a frio	D-2	27
Aço Ferramenta Temperado a ar	A-2	46
	A-6	41
	A-10	30
Aço Ferramenta para trabalho a quente	H-13	43
	H-25	27
Aço Ferramenta Temperado a óleo	O-1	43
	O-2	41
Aço Rápido Ferramenta	M-2, M-10	32
	M-4, M-42	29
	T-1	27
Aço para Moldes	T-15	18
	P-3	55
Aço Ferramenta resistente ao choque	P-20	50
	S-1	43
Aço Inoxidável	S-5, S-7	38
	304	25
	316	27
	410, 420	41
	440A	24
440C	21	
Aço Inoxidável temperado por precipitação	17-4 PH	21
Aço Inoxidável de fácil usinagem	15-5 PH	21
Ligas de Níquel	420F	46
	301	38
Super ligas à base de Ferro	Duranickel® 301	21
	A286, Incoloy® 825	16
	Incoloy® 600	16
	Pyrame® X-15	21
Ligas à base de Níquel	Inconel® 600, Inconel® 718, Nimonic® 90	18
	NI-SPAN-C® 902, RENE 41®	18
	Inconel® 625	24
	Hastalloy B, Waspalloy	16
	Nimonic® 75, RENE 88	16
Ligas de Titânio	CP Titanium	25
	Ti-6Al-4V	20
Ferro Fundido	A536 (60-40-18)	68
	A536 (120-90-02)	34
	A48 (Class 20)	49
	A48 (Class 40)	25
A48 (Class 60)	28	

SELEÇÃO DE DENTES PARA SERRAS:

1. Identifique o tamanho e a forma do material a ser cortado.
2. Localize a tabela a ser usada (sólido quadrado, sólido redondo ou tubos e estruturas).
3. Encontre o DPP (Dentes Por Polegada) que se alinhe ao tamanho do material.

Localize a espessura da parede (E)



Tubos e Estruturas

ESPESSURA DA PAREDE	
PDL	.05 .10 .15 .20 .25 .30 .40 .50 .60 .70 .80 .90 1 1.5 2
MM	1.25 2.5 3.75 5 6.25 7.5 10 12.5 15 17.5 20 22.5 25 37.5 50
DPP	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3

Localize o diâmetro (D)



Sólidos redondos

DIÂMETRO DO CORTE	
PDL	.1 .2 .3 .4 .5 .6 .7 .8 .9 1 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50
MM	2.5 5 7.5 10 12.5 15 17.5 20 22.5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125 1250
DPP	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1.5/2.0 1.4/2.0 1.0/1.3 0.7/1.0

Localize a largura de corte (L)



Sólidos quadrados/ retangulares

LARGURA DO CORTE	
PDL	.1 .2 .3 .4 .5 .6 .7 .8 .9 1 2 5 10 15 20 25 30 35 40 45 50
MM	2.5 5 7.5 10 12.5 15 17.5 20 22.5 25 50 125 250 375 500 625 750 875 1000 1125
DPP	14/18 10/14 8/12 6/10 6/8 5/8 4/6 3/4 2/3 1.5/2.0 1.4/2.0 1.0/1.3 0.7/1.0