

SERRA DE FITA C/BANCADA BAIXA E RODÍZIOS P/MOVIMENTAÇÃO AMB-300, MARCA: AMBOSS



DETALHES DO EQUIPAMENTO:

Em virtude de seu design com bancada baixa e rodízios, é indicada para corte de barras longas, sem que haja a necessidade de movimentá-las pela fábrica

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Velocidades de corte: 45 / 90 Metros / minuto

Ângulo da lâmina ajustável: - 60° a + 45°

Capacidade máxima de corte reto a 90°: Ø 225mm / Perfis: 210mm / 310x210mm

Capacidade máxima de corte a esquerda 45°: Ø170mm / Perfis: 170mm

Capacidade máxima de corte a direita 45°: Ø220mm / Perfis: 210mm / 220x200mm

Capacidade máxima de corte a direita 60°: Ø134mm/Perfis: 135mm -

Potência do motor: 2HP

Dimensões da lâmina: 27x0, 9x2750mm

Dimensões da embalagem: 1730x720x1410 mm

Alimentação: 220V - 60Hz - 3Ph ou 380V - 60Hz - 3Ph

Peso Bruto / Líquido: 371 / 335 Kg

ADQUIRINDO PRODUTOS DA MARCA AMBOSS COM A CELMAR VOCÊ CONTARÁ COM:

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

ESCOPO DE FORNECIMENTO:

- 01- Sistema de lubrificação da lâmina
- 01- Manômetro indicador de pressão da lâmina
- 01- Botão de parada de emergência tipo cogumelo
- 01- Morsa de fechamento rápido para cortes em série

TABELA DE VELOCIDADE DE CORTE:

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
	Leaded Tin Bronze	88
	Aluminum Bronze 965	46
	Manganese Bronze	65
	932	85
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
	1095	56
Aço Mn	1541	61
	1524	52
Aço Cr-Mo	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
Aço Ferr. Temperado a água	L-6	44
Aço Ferr. p/ trabalho a frio	W-1	44
Aço Ferramenta Temperado a ar	D-2	27
	A-2	46
Aço Ferramenta para trabalho a quente	A-6	41
	A-10	30
Aço Ferramenta Temperado a óleo	H-13	43
	H-25	27
Aço Rápido Ferramenta	O-1	43
	O-2	41
	M-2, M-10	32
Aço para Moldes	M-4, M-42	29
	T-1	27
	T-15	18
Aço Ferramenta resistente ao choque	P-3	55
	P-20	50
Aço Inoxidável	S-1	43
	S-5, S-7	38
	304	25
	316	27
	410, 420	41
Aço Inoxidável temperado por precipitação	440A	24
	440C	21
Ligas de Níquel	17-4 PH	21
	15-5 PH	21
Super ligas à base de Ferro	420F	46
	301	38
	Duracel TM 301	21
	A286, Incoloy [®] 825	16
Ligas à base de Níquel	Incoloy [®] 600	16
	Pyromet [®] X-15	21
	Inconel [®] 600, Inconel [®] 718, Nimonic [®] 90	18
	NI-SPAN-C [®] 902, RENE 41 [®]	18
	Inconel [®] 625	24
Ligas de Titânio	Hastalloy B, Waspalloy	16
	Nimonic [®] 75, RENE 88	16
Ferro Fundido	CP Titanium	25
	Ti-6Al-4V	20
	A536 (60-40-18)	68
	A536 (120-90-02)	34
	A48 (Class 20)	49
A48 (Class 40)	25	
A48 (Class 60)	28	

AJUSTE A VELOCIDADE DE CORTE PARA DIFERENTES TAMAÑOS 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 bimetalica. 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.

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