

## SERRA DE FITA C/BANCADA SEMI AUTOMÁTICA AMB-350-INV MARCA: AMBOSS



### DETALHES DO EQUIPAMENTO:

Velocidade de corte variável através de inversor de frequência que garante um excelente torque em baixa ou alta velocidade.

Modelo indicado para operações de corte em série.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Velocidade de corte: 36–72 metros/minuto

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

Capacidade máxima de corte reto a 90°: Ø270mm/Perfis: 260mm/350x240mm

Capacidade máxima de corte a esquerda 45°: Ø200 mm/Perfis: 170mm/200X140mm

Capacidade máxima de corte a direita 45°: Ø230mm/Perfis: 150mm/230x150mm

Capacidade máxima de corte a direita 60°: Ø140mm / Perfis: 140mm

Potência do motor: 2.1/2 HP

Dimensões da lâmina: 27x0,9x2.925mm

Dimensões da embalagem: 1930x970x1120mm

Peso Bruto / Líquido: 650/600 Kg

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

### ADQUIRINDO PRODUTOS DA MARCA AMBOSS 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
- 01- Bancada de apoio

**TABELA DE VELOCIDADE DE CORTE:**

Material	Nome Comum	m/min
Ligas de Alumínio	2024, 5052, 5051, 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 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
	12114	107
Aço Estrutural	A36	75
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
	4150H	61
Aço Cromo	6150	58
	52100	49
	5160	59
Aço Ni-Cr-Mo	4340	59
	8620	65
	8640	56
	E9310	49
Aço Ferr. de baixa liga	L-8	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
	T-15	18
Aço para Moldes	P-3	55
	P-20	50
Aço Ferramenta resistente ao choque	S-1	43
	S-5, S-7	38
	304	25
Aço Inoxidável	316	27
	410, 420	41
	440A	24
	440C	21
Aço Inoxidável temperado por precipitação	17-4 PH	21
	15-5 PH	21
Aço Inoxidável de fácil usinagem	420F	46
	301	38
Ligas de Níquel	Duranickel™ 301	21
	A286, Incoloy™ 625	24
Super ligas à base de Ferro	Incoloy™ 600	16
	Pyramex™ 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	

**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	228
5%	22	237
10%	24	247
15%	26	258
20%	28	271
25%	30	285
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.

**Tubos e Estruturas** 

Localize a espessura da parede (E) 

		ESPESSURA DA PAREDE														
POL.		.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						

**Sólidos redondos** 

Localize o diâmetro (D) 

		DIÂMETRO DO CORTE																				
POL.		.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								

**Sólidos quadrados/ retangulares** 

Localize a largura de corte (L) 

		LARGURA DO CORTE																				
POL.		.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								