

piły taśmowe do metalu

band saw blades for metal
пилы по металлу

piły bimetalowe

bi-metal band saw blades
биметаллические пилы

piła monolityczna

monolithic band saw blade
монолитная пила



Pobierz ten dział katalogu w wersji elektronicznej.
Download this part of catalogue.
Скачать эту часть каталога в электронной версии.

Piły taśmowe / Band saw blades / Ленточные пилы

Piły bimetalowe

Bi-metal band saw blades

Биметаллические пилы

str.
p./c.

TAJFUN



M42

07

OPTI SOLID



M42

08

OPTI PROFIL



M42

09

TAJFUN M51



M51

10

TAJFUN light



M42

11

Piła monolityczna

Monolithic band saw blade

Монолитная пила

HURAGAN



12

Informacje techniczne

Technical information

Технические информации

13

Rodzaj elementów ciętych

Shapes of cut materials
Тип резанных деталей



Gatunek materiału ostrza

Grade of tooth material
Вид материала лезвия



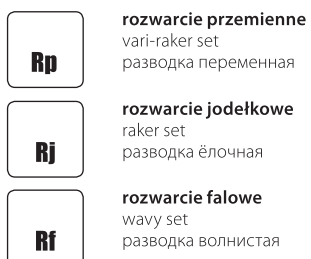
Rodzaj podziałki


Type of tooth pitch
Тип шага



Sposoby rozwarcia

Saw set types
Способы разводки

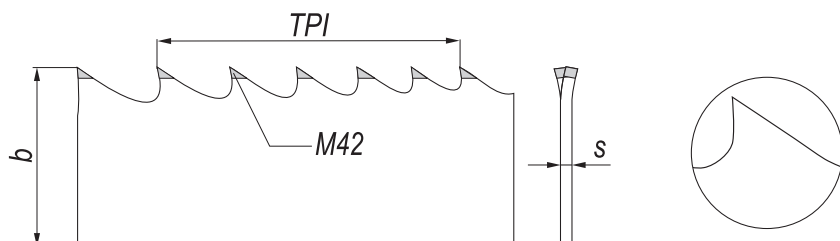
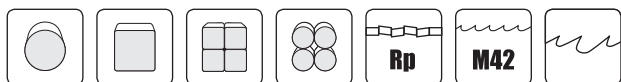


 **Przykład zamówienia** / Example of order / Пример заказа
Piła / Saw / Пила TAJFUN 27 x 0,9 x 3/4 x 2450

Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

b x s		TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм]									
[mm] / [мм]	[cal] / [inch] / [дюйм]	14/18	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2	1,1/1,4*
13 x 0,65	1/2 x .025	✓	✓	✓	✓						
20 x 0,9	3/4 x .035		✓	✓	✓	✓	✓	✓			
27 x 0,9	1 x .035		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		
34 x 1,1	1-1/4 x .042			✓	✓	✓	✓	✓	✓		
41 x 1,3	1-1/2 x .050					✓	✓	✓	✓	✓	
54 x 1,3	2 x .050							✓	✓		
54 x 1,6	2 x .063							✓	✓	✓	
67 x 1,6	2-5/8 x .063										✓

* na specjalne zamówienie / on the special order / по спец. заказам

Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

D [mm] / [мм]	< 5	5÷10	10÷20	20÷30	30÷50	50÷80	80÷140	140÷250	> 250
TPI	14/18	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2 / 1,1/1,4

D - wymiar przycinanych detali / dimension of cut materials / размер резанных деталей

Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

1.1

1.2

3.1

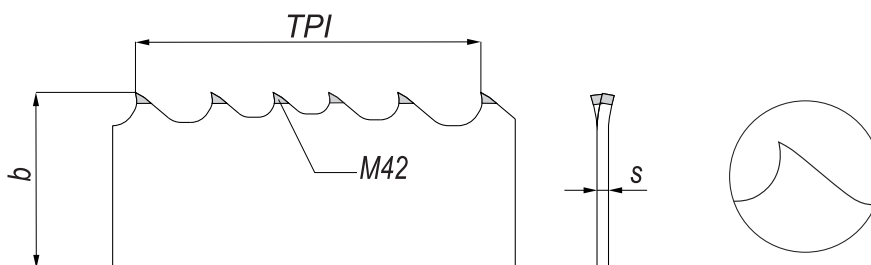
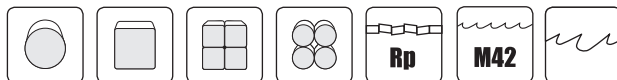
3.2

I

Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

b x s		TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм]		
[mm] / [мм]	[cal] / [inch] / [дюйм]	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9	1x.035	✓	✓	✓
34 x 1,1	1-1/4 x.042	✓	✓	✓
41 x 1,3	1-1/2 x.050	✓	✓	✓

Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

D [mm] / [мм]	50÷80	80÷140	140÷250
TPI	4/6	3/4	2/3

D - wymiar przycinanych detali / dimension of cut materials / размер резанных деталей

i Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

2.1

2.2

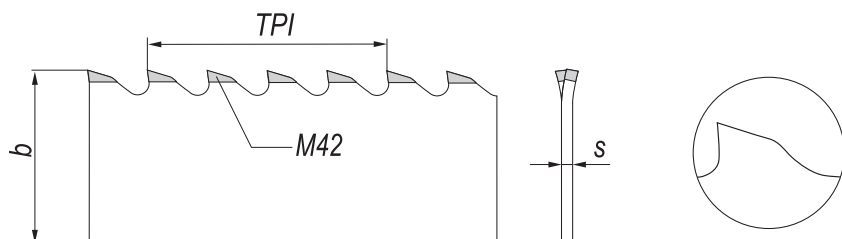
4.1

4.2

Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

b x s		TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм]		
[mm] / [мм]	[cal] / [inch] / [дюйм]	8/11	5/7	3/4
27 x 0,9	1 x .035	✓	✓	✓
34 x 1,1	1-1/4 x .042	✓	✓	✓
41 x 1,3	1-1/2 x .050			✓

Dobór podziałki - profile / Selection of tooth pitch - structurals and tubing / Подбор шага - профили

Grubość ścianki Wall thickness [mm] / Толщина стенки [мм]	D [średnica rury / dimension of tube / диаметр трубы] [mm] / [мм]									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2										
3										
4										
5					8/11					
6										
8										
10										
12							5/7			
15										
20										
30								3/4		
50										

Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

1.1

1.2

3.1

3.2

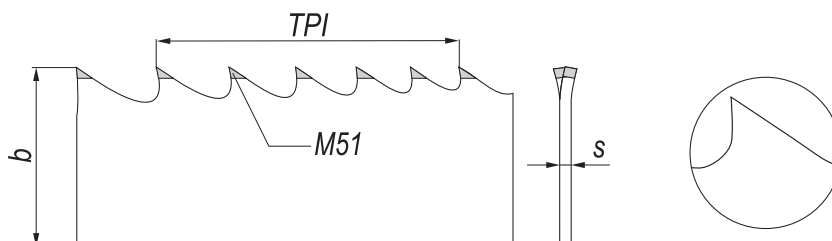
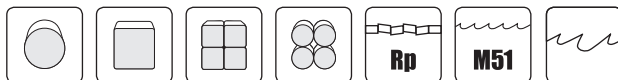
I

TAJFUN M51

Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

b x s		TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм]							
[mm] / [мм]	[cal] / [inch] / [дюйм]	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2
27 x 0,9	1 x .035	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
34 x 1,1	1-1/4 x .042		✓		✓	✓	✓	✓	
41x1,3	1-1/2 x .050					✓	✓	✓	✓

Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шара - полные детали

D [mm] / [мм]	5÷10	10÷20	20÷30	30÷50	50÷80	80÷140	140÷250	> 250
TPI	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	3/4	2/3	1,5/2

D - wymiar przecinanych detali / dimension of cut materials / размер резанных деталей

i Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

1.1

1.2

1.3

2.1

2.2

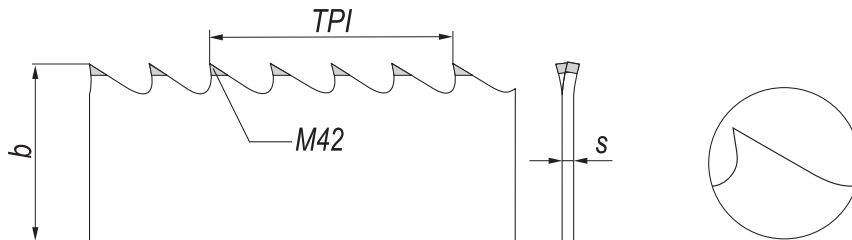
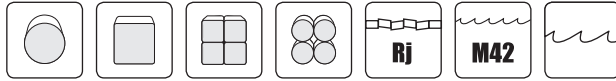
3.1

3.2

Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

b x s		TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм]		
[mm] / [мм]	[cal] / [inch] / [дюйм]	4	3	2
27 x 0,9	1 x .035	✓	✓	✓
34 x 1,1	1-1/4 x .042	✓	✓	✓

Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

D [mm] / [мм]	80÷120	120÷200	200÷400
TPI	4	3	2

D - wymiar przycinanych detali / dimension of cut materials / размер резанных деталей

Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

5.1

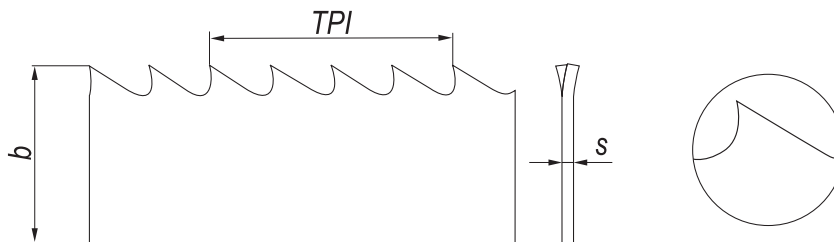
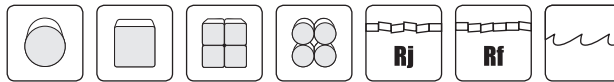
5.2

6

Piła taśmowa monolityczna

Monolithic band saw blade

Монолитная ленточная пила



Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

b x s		TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм]						
[mm] / [мм]	[cal] / [inch] / [дюйм]	24	18	14	10	8	6	4
6 x 0,65	1/4 x .025	✓	✓	✓	✓			
10 x 0,7	3/8 x .025	✓	✓	✓	✓			
12 x 0,7	1/2 x .025	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
16 x 0,8	5/8 x .032		✓	✓	✓	✓	✓	✓
20 x 0,9	3/4 x .035					✓	✓	✓
25 x 0,9	1 x .035						✓	✓

Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

D [mm] / [мм]	< 5	5÷10	10÷20	20÷30	30÷50	50÷80	80÷140
TPI	24	18	14	10	8	6	4

D - wymiar przycinanych detali / dimension of cut materials / размер резанных деталей

Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

5.1

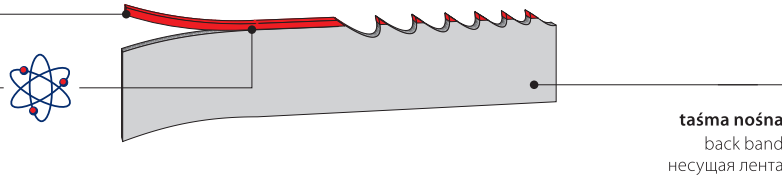
6

Eksploatacja / Operation / Эксплуатация

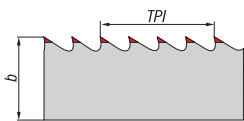
Struktura taśmy bimetalowej / Bi-metal band structure / Структура биметаллической ленты

stal szybko tnąca kobaltowa
cobalt high-speed steel
сталь кобальтовая быстрорежущая

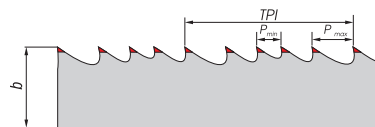
łączenie wiązką elektronów
electron beam welding
соединение электронным пучком



Podziałka stała / constant tooth pitch / постоянный шаг



Podziałka zmienna / variable tooth pitch / переменный шаг



Sposoby rozwarcia / saw set types / способы разводки

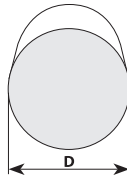
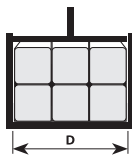
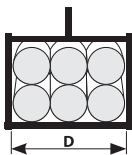


Rozwarcie jodełkowe dla podziałki stałej
raker set of constant tooth pitch
разводка ёлочная для постоянного шага

Rozwarcie przemienne dla podziałki zmiennej
vari-raker set for variable tooth pitch
разводка переменная для переменного шага

Rozwarcie falowe dla podziałki stałej
wavy set of constant tooth pitch
разводка волнистая для постоянного шага

Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

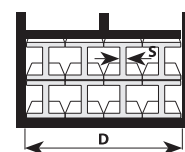
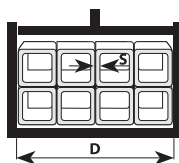
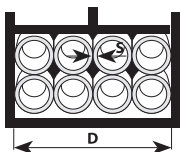
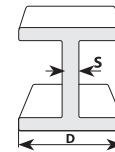
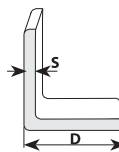
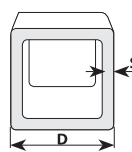
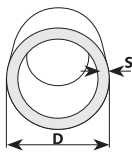


Cięcie w pakietach / cutting in bundles / резка пакетов

Cięcie detali / cutting of unit / резка деталей

D - wymiar przecinanych detali / dimension of cut materials / размер разрезаемых деталей

Dobór podziałki - profile / Selection of tooth pitch - structurals and tubing / Подбор шага - профили



D - wymiar przecinanych profili / dimension of cut structurals and tubing / размер разрезаемых профилей

S - grubość ścianki przecinanych profili / wall thickness in cut structurals and tubing / толщина стенки разрезаемых профилей

Prawidłowa eksploatacja pił / Correct operation of band saw blades / Правильная эксплуатация

Warunkiem prawidłowej eksploatacji pił jest stabilne zamocowanie elementu ciętego, co gwarantuje prawidłową pracę i wydłuża żywotność piły. Należy stosować parametry użytkowania (naprężenie piły, chłodzenie, docieranie i prędkość skrawania), podane poniżej. Niestosowanie tych zaleceń może spowodować problemy opisane poniżej.

Stable clamping of the cut element is a condition of the correct operation of saws, what is guaranteeing the correct work and is extending life of saws. One should take parameters of using (tension of the saw, cooling, break-in and the speed of machining), given below. Non-compliance with these recommendations can cause described below problems.

Условием правильной эксплуатации пил является стабильное крепление резающего элемента, что гарантирует правильную работу и удлиняет живучесть пилы. Надо принимать параметры использования (напряжение пилы, охлаждение, притирка и скорость резки) указанные ниже. Неприменение этих указаний может привести к описанным ниже проблемам.

Problemy mogące wystąpić podczas cięcia / Problems occurring when cutting / Проблемы возникающие во время резки

Objawy Signs / Признаки	Przyczyna: niewłaściwy (e) / Cause: incorrect / Причина неправильное								
	Dobór piły Selection of saw Подбор пил	Naprężenie Tension Напряжение	Nacisk Pressure Нажим	Prędkość skrawania Cutting Speed Скорость резки	Czyszczenie Cleaning Очистка	Prowadniki Guides Кондукторы	Docieranie Break-in Притирка	Chłodzenie Cooling Охлаждение	Mocowanie materiału Material clamping Крепление материала
Zerwanie piły Breaking band saw Разрыв пилы	●	●	●	●					●
Zużycie grzbietu piły Wear of band saw back Износ спинки пилы		●	●			●			
Narost na ostrzach piły Built-up edge on teeth of band saw Нарост на лезвия пилы	●		●		●			●	
Szybkie zużywanie się ostrzy Quick wear of teeth Слишком быстрый износ пилы	●	●	●	●	●		●	●	●
Wykruszanie się ostrzy piły Teeth of band saw are chipping Крушатся лезвия пилы	●		●		●		●	●	●
Duża chropowatość cięcia – drgania piły Great coarseness of cut – band saw vibrations Чрезмерная шероховатость лезвия – колебания пилы	●	●		●		●			
Ukosowanie przekroju cięcia Beveling of cut section Косой разрез		●	●			●			

Warunki użytkowania / Conditions of operations / Правила эксплуатации

Materiał obrabiany Machined material / Обрабатываемый материал		Prędkość skrawania Cutting speed Скорость резки [m/min]	Chłodzenie Cooling Охлаждение * [%]	Naprężenie Tension Напряжение [MPa]
dla pił bimetalowych / for bimetal band saw blades / для пил биметаллических				
1	1.1 Stale niestopowe / Unalloyed steels / Нелегированные стали	50 ÷ 70	3	250
	1.2 Stale niestopowe i stopowe / Unalloyed and alloyed steels / Нелегированные и легированные стали	30 ÷ 50		
	1.3 Stale stopowe / Alloyed steels / Легированные стали	20 ÷ 30		
2	2.1 Stale nierdzewne i kwasoodporne / Stainless and acid resistant steels / Кислотоустойчивые и нержавеющие стали	20 ÷ 30	10	250
	2.2 Stale nierdzewne i kwasoodporne z podwyższoną zawartością chromu i niklu Stainless and acid resistant steels with higher content of chrom and nickel Кислотоустойчивые и нержавеющие стали с повышенным содержанием хрома и никеля			
3	3.1 Żeliwo szare / Grey cast iron / Серый чугун	20 ÷ 30	na sucho/ dry/ сухая	250
	3.2 Żeliwo sferoidalne, żeliwo ciągliwe / Spheroidal cast iron, malleable cast iron / Магниевый чугун, ковкий чугун			
4	4.1 Tytan / Titan / Титан	10 ÷ 20	10	250
	4.2 Stopy tytanu / Titan alloys / Сплавы титана			
5	5.1 Aluminium, miedź / Aluminium, copper / Алюминий, медь	50 ÷ 200	10	250
	5.2 Stopy aluminium, stopy miedzi / Aluminium alloys, copper alloys / Алюминиевый сплав, медный сплав			
6	Tworzywa sztuczne / Plastics / Пластмассы	50 ÷ 200	10	250
dla pił monolitycznych / for monolithic band saw blades / для пил монолитных				
5	5.1 Aluminium, miedź / Aluminium, copper / Алюминий, медь	30 ÷ 80	10	150 ÷ 200
	6	Tworzywa sztuczne / Plastics / Пластмассы	80 ÷ 200	10

* zalecane stężenie chłodziwa / recommended concentration of coolant / предлагаемая концентрация охладителя