

## WYBÓR PRĘDKOŚCI

Bimetal		Metrów na minutę dla Ø mm					CHŁODZIWO
	Materiał	10-65	100-300	400-800	>1000		
1	Stale konstrukcyjne, stal automatowa	100	85-95	60-75	40-60	6%	
2	Stale konstrukcyjne, stale ulepszone cieplnie	80	70-80	60-68	40-50	6%	
3	Stale sprężynowe, stale ulepszone cieplnie	75-100	60-80	45-65	30-40	8%	
4	Niestopowa stal narzędziowa i stal łożyskowa	60-65	55-60	35-45	25-35	8%	
5	Stal szybko tnąca	45-50	40-45	30-35	20-25	8%	
6	Stal narzędziowa do pracy na zimno	30-35	25-30	20-25	15-20	BEZ	
7	Stale narzędziowe, stopowe	45-65	45-60	40-60	20-40	8%	
8	Azotowane stale, wysokostopowe stale do pracy na gorąco	40-45	35-40	25-30	20-25	8%	
9	Żeliwo	50-60	45-50	30-40	25-30	BEZ	
10	Stale nierdzewne kwasoodporne (lekkie)	40-45	40-45	35-40	30-40	10%	
11	Stale nierdzewne kwasoodporne (ciężkie)	35-40	30-35	20-30	19-22	10%	
12	Duplex i stale żaroodporne	25-30	20-25	15-20	14-16	10%	
13	Stopy niklowe i niklowo-kobaltowe	15-20	13-15	10-12	10	10%	
14	Tytan, stopy tytanu, aluminium, brąz	30-35	25-30	20-25	16-18	10%	
15	Aluminium, stopy aluminium, przecinarki poziome	120	120	120	120	25%	
16	Aluminium, stopy aluminium, przecinarki pionowe	3000	2100-2500	1250-2000	500-1200	25%	
17	Mosiądz	120	120	90-120	80-100	4%	
18	Miedź	120	110	80-100	60-80	15%	

Im większy rozmiar, tym niższa prędkość

WYBÓR PIŁY					
3857	3853	3851	3851 PSG	3854 PHG	3854 PQ
+	+	++	+++		
+	+	++	+++		
+	+	++	+++		
		+++	+	++	+++
		+++	+	++	+++
		++	+	++	+++
		++	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+	+	++	+++
		+++	+	+	+
		+++	+	+	+
		+++	+	++	
		+++	+	++	

Dobry +    Lepszy ++    Najlepszy +++

Taśmy		Metrów na minutę dla Ø mm					CHŁODZIWO
	Materiał	10-65	100-300	400-800	>1000		
1	Stale konstrukcyjne, stal automatowa	200	160-190	110-150	60-90	12%	
2	Stale konstrukcyjne, stale ulepszone cieplnie	140	120-140	85-115	50-70	12%	
3	Stale sprężynowe, stale ulepszone cieplnie	120-130	110-120	75-110	40-60	10%	
4	Niestopowa stal narzędziowa i stal łożyskowa	100-120	90-100	60-90	40-50	10%	
5	Stal szybko tnąca	100-110	80-90	60-75	50-60	10%	
6	Stal narzędziowa do pracy na zimno	80-100	60-90	60-75	45-65	BEZ	
7	Stale narzędziowe, stopowe	85-95	80-90	60-70	50-60	8%	
8	Azotowane stale, wysokostopowe stale do pracy na gorąco	75-85	70-80	60-70	45-60	8%	
9	Żeliwo	90-105	90-95	60-75	40-55	12%	
10	Stale nierdzewne kwasoodporne (lekkie)	80-110	80-100	70-95	65-80	12%	
11	Stale nierdzewne kwasoodporne (ciężkie)	80-90	70-80	60-70	40-50	13%	
12	Duplex i stale żaroodporne	100-115	80-100	65-80	50-60	12%	
13	Stopy niklowe i niklowo-kobaltowe	30-40	25-30	20-28	15-20	12%	
14	Tytan, stopy tytanu, aluminium, brąz	50-60	40-50	35-45	16-18	12%	
15	Aluminium, stopy aluminium, przecinarki poziome	250	250	250	250	25%	
16	Aluminium, stopy aluminium, przecinarki pionowe	5000	4000-5000	3000-4000	2000-3000	25%	
17	Mosiądz	250	250	180-240	140-160	4%	
18	Miedź	240	220	130-190	100-120	15%	

Im większy rozmiar, tym niższa prędkość

WYBÓR PIŁY					
3868 TSX	3868 TSS	3881 THQ	3881 THS	3860 TMC	3869 TS
+					
+					
+					
+					
+	+	+	+	+	
++		++	+	+	
++	++	+	+	+	
++	+				
++	+				
++	+++	+++	+++	+++	++
++	+++	+++	+++	+++	++
++	+++	+++	+++	+++	++
++	++	+++	+++	+++	++
++		+++		+++	++
+	+	+	+	+++	++
				+++	++
	++		+++		
	++		+++		

Dobry +    Lepszy ++    Najlepszy +++



Nowy suwak do doboru prędkości i posuwu taśmy pozwala wybrać odpowiednią prędkość i posuw. Dostępne są 2 rodzaje suwaków: dla taśm bimetalicznych i dla taśm węglkowych.



BandCalc™ jest interaktywnym programem komputerowym dostępnym na płycie CD, służącym do doboru optymalnego gatunku piły dla danego zastosowania, w oparciu o wymagania użytkowników – rodzaj ciętego materiału, rodzaj maszyny, kształt detalu itp. Po dobraniu gatunku piły program proponuje odpowiednie wartości prędkości i posuwu. Jest to doskonałe narzędzie dla użytkowników, którzy chcą poprawić efektywność cięcia. Oblicza także koszt jednostkowy cięcia, biorąc pod uwagę wszystkie czynniki, w tym koszt maszynowy. BandCalc™ jest dostępny w 10 językach w tym w języku polskim.