

Katalog taśm tnących 2010/2011

ważny do 31.03.2011

.....Precyzja od paczatku

..... Taśmy tnące do wszystkich typów stali

.....Szybka dostawa – najlepsza cena



Jakość, to nie przypadek, ale wynik
wysokogatunkowej i intensywnej pracy.

W naszym programie standardowych dostaw mamy następujące taśmy tnące

Duoflex M51

Wysoka twardość ostrzy zębów i ulepszona wytrzymałość cieplna taśm M51 otrzymywana jest przez elementy stopów takie jak kolbat i wolfram. To umożliwi wysoką wydajność cięcia i bardzo dobry okres trwałości najbardziej chodliwych rodzajów stali.

Duoflex M42

duoflexM42 jest wysokowydajną, uniwersalną taśmą tnącą Bimetall. Charakteryzuje się ona zarówno dużą odpornością na ścieranie i jak i żywotnością. Ta taśma tnąca nadaje się do obróbki skrawaniem prawie wszystkich rodzajów stali na warsztacie i na produkcji.

Duoflex PT

Duoflex PT to wysoka wydajność cięcia i żywotność przy nieprzerwanym cięciu. Specjalna geometria zębów redukuje znacząco podatność na drgania i zmniejsza przez to niebezpieczeństwo łamania zębów w tym wrażliwym obszarze zastosowania.

Duoflex Matrix2

Dopasowane właściwości ostrzy zębów i taśmy nośnej umożliwiają uniwersalne zastosowanie w obszarze stali od małych do średnich stopów jak również metali kolorowych w warsztatach.

Optimaflex

Taśma tnąca jest wykonana z ulepszonej stopowej stali narzędziowej. Nadaje się do prostych prac cięcia przy materiałach niskostopowych, metalach kolorowych i tworzywach sztucznych.

CT/flex 3000

Taśmy tnące z węglików spiekanych z geometrią CT3 nadają się szczególnie do cięć materiałów trudno skrawalnych, jak np. stopy tytanu, inconel lub stopy na bazie niklu. Tym produktem otrzymuje się ekstremalne zwiększenie wydajności. W połączeniu z naszym niezawodnym 4% chromowym nośnikiem taśma tnąca uzyskuje najwyższy poziom w klasie premium.

CT/flex 4000

Taśmy tnące z węglików spiekanych z geometrią CT4 pokrywają obszar materiałów trudno skrawalnych. Poza tym można je swobodnie używać do skrawania aluminium lub innych materiałów kolorowych przy najwyższych wymaganiach i krótkich taktach pracy. Rozłożenie kanału cięcia na więcej zębów prowadzi do nadzwyczaj spokojnego biegu taśmy tnącej.

Nanoflex Black

Taśma tnąca nanoflex Black jest powleczona TiAlN. Ekstremalna twardość powłoki i jej wysoka twardość w podwyższonych temperaturach w połączeniu z wiązkością bimetalu prowadzi do wielostronnej w użyciu i nader wydajnej taśmy tnącej. Dzięki specjalnej obróbce wstępnej ostrza, przed nakładaniem powłoki, docieranie taśmy nie jest potrzebne.

Nanoflex Gold

nanoflexGold posiada jedną warstwę z TiN. Wysoka twardość powłoki, razem z wysoką wiązkością bimetalu, prowadzi do wielostronnej w użyciu i nader wydajnej taśmy tnącej. Docieranie taśmy tnącej nie jest potrzebne przez co wzrasta niezmiernie produktywność.

DuoflexGT

Taśma tnąca Bimetal duoflexGT nadaje się do cięcia dużych i bardzo dużych przedmiotów obrabianych. W związku ze specjalnie oszlifowaną zębatką, taśma tnąca odznacza się wysoką żywotnością, nader czystą powierzchnią cięcia jak również nadzwyczaj spokojnym biegiem taśmy.

DuoflexPM

Szczególna jakość proszkowo metalurgicznej produkcji drutu HSS dodaje taśmie duoflexPM wysoką odporność na ścieranie się przy najwyższej wydajności cięcia w obszarze taśm tnących bimetali.

DuoflexSP

Zmienna pozytywna geometria zębatki taśmy duoflexSP redukuje siły tnące przy cięciu i prowadzi do nieznacznego wzrostu temperatury. Ta taśma tnąca nadaje się najlepiej do skrawania stali austenitycznej jak również stopów na bazie niklu.

Chętnie pomożemy Państwu przy określeniu zarówno optymalnej taśmy tnącej jak i parametrów cięcia. W tym celu potrzebujemy m.in. następujące dane:

- Przecinarkę tasmową, wymiary taśmy
- Przedmiot podany skrawaniu
 - rodzaj materiału
 - cechy materiału
 - wymiary materiału
- Rodzaj cięcia (cięcie pojedyncze, cięcie wiązek...)

Wymiary/ mm	Ilość zębów na cal (tpi)						
----------------	--------------------------	--	--	--	--	--	--

Duoflex M51 – taśmy „bimetal“

	1,25	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9					DCS	DCS	
34 x 1,1					DCS	DCS	CS
41 x 1,3					DCS	DCS	
54 x 1,6			DCS	DCS	DCS	DCS	
67 x 1,6	DCS	DCS	DCS	DCS	DCS		
80 x 1,6	DCS	DCS	DCS	DCS	DCS		

Duoflex M42 – taśmy „bimetal“

	1,25	2	3	4	6	8	10	14	0,75/ 1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/ 14
6 x 0,9				CW	CW		N	N										N
10 x 0,9				CW	CW		N	N										N
13 x 0,65					CW		N	N										N
13 x 0,9			CW	CW	CW	N	N	N									N	N
20 x 0,9			CS	CS	N/CS	N	N	N							CS	N	N	N
27 x 0,9			DCS	CS	N/CS	N	N	N				DCS	N/ DCS	N/CS DCS	N/CS	N	N	
34 x 1,1		DCS	DCS	CS	CS							DCS	N/ DCS	N/CS DCS	N/CS	N	N	
41 x 1,3		DCS	DCS	CS	CS						DCS	DCS	N/ DCS	N/CS DCS	N/CS			
54 X 1,3												DCS	DCS	CS				
54 x 1,6	DCS	DCS	DCS							DCS	DCS	DCS	DCS	CS				
67 x 1,6	DCS	DCS							DCS	DCS	DCS	DCS						
80 x 1,6	DCS								DCS	DCS	DCS	DCS						

Duoflex PT – taśmy „bimetal“

	2/3	3/4	4/6	5/8		
27 x 0,9		CST	CST	CST	CST	
34 x 1,1		CST	CST	CST	CST	
41 x 1,3		CST	CST	CST	CST	
54 x 1,6		CST	CST	CST	CST	

Duoflex Matrix2 – taśmy „bimetal“

	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12
27 x 0,9		DCS	N/CS/DCS	N/CS	N	N
34 x 1,1	DCS	DCS	N/CS/DCS	N/CS		

Optimaflex – taśmy „stal narzędziowa“

	6	8	10	14	18
6 x 0,65	CW	N	N	N	N
8 x 0,65	CW	N	N	N	
10 x 0,65	CW	N	N	N	
13 x 0,65	CW		N	N	
16 x 0,8	CW				
20 x 0,8	CW	N	N		
25 x 0,9	CW		N	N	

Wymiary/ mm	Ilość zębów na cal (tpi)						
----------------	--------------------------	--	--	--	--	--	--

CT-flex 3000 – taśmy „węgiel spiekany“							
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	
27 x 0,9					TR		
34 x 1,1				TR	TR	TR	
41 x 1,3			TR	TR	TR	TR	
54 x 1,6		TR	TR	TR			
67 x 1,6	TR		TR				
80 x 1,6	TR						

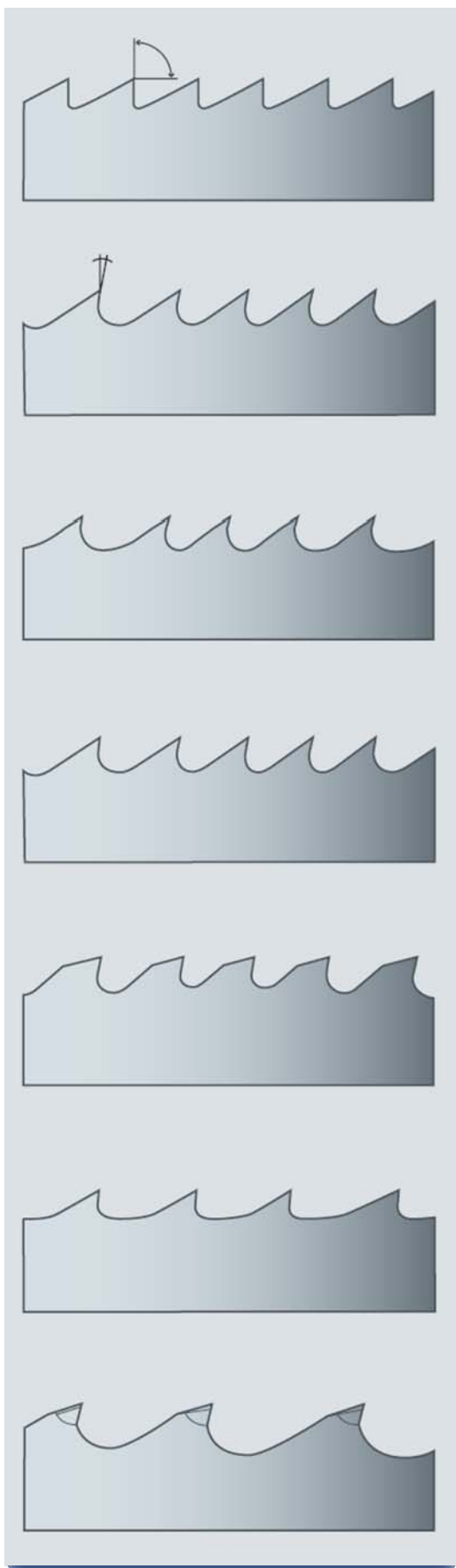
CT-flex 4000 – taśmy „węgiel spiekany“							
	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2	2/3	3	3/4
20 X 0,9						TR	
27 x 0,9					TR	TR	TR
34 x 1,1				TR	TR	TR	TR
41 x 1,3			TR	TR	TR	TR	TR/TRN
54 x 1,6		TR	TR	TR	TR		TR/TRN
67 x 1,6	TR		TR				
80 x 1,6	TR						

Nanoflex Black / Gold – taśmy „bimetal“							
		0,75/1,25	1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	
41 x 1,3				DCS	DCS	DCS	
54 x 1,6			DCS	DCS	DCS	DCS	
67 x 1,6		DCS	DCS	DCS			
80 x 1,6		DCS	DCS	DCS			

Duoflex GT – taśmy „bimetal“							
		0,75/1,25	1/1,4	1,4/2			
54 x 1,6		DCS	DCS	DCS			
67 x 1,6		DCS	DCS	DCS			
80 x 1,6		DCS	DCS	DCS			

Duoflex PM – taśmy „bimetal“							
		0,75/1,25	1/1,4	1,4/2	2/3		
41 x 1,3				DCS	DCS		
54 x 1,6		DCS	DCS	DCS	DCS		
67 x 1,6		DCS	DCS	DCS			
80 x 1,6		DCS	DCS				

Duoflex SP – taśmy „bimetal“							
		1/1,3	1,4/2	2/3	3/4		
27 x 0,9					CSP		
34 x 1,1				CSP	CSP		
41 x 1,3			CSP	CSP	CSP		
54 x 1,6		CSP	CSP				
67 x 1,6		CSP	CSP				
80 x 1,6		CSP					

**N - ZĄB | negatywny kąt natarcia**

- materiały krótko wiórowe
- obróbka małych części

CS - ZĄB | pozytywny kąt natarcia

- materiały długo wiórowe, materiały ciągliwe
- do uniwersalnego użytku

DCS - ZĄB | pozytywny kąt natarcia

- materiały trudno skrawalne, wysokostopowe
- o dużych przekrojach

CSP- ZĄB | pozytywny kąt natarcia

- materiały austenityczne
- Stopy na bazie Ni

CST ZĄB | pozytywny kąt natarcia

- materiały krótko wiórowe
- profile, rury, cięcia w wiązkach

CW - ZĄB | pozytywny kąt natarcia

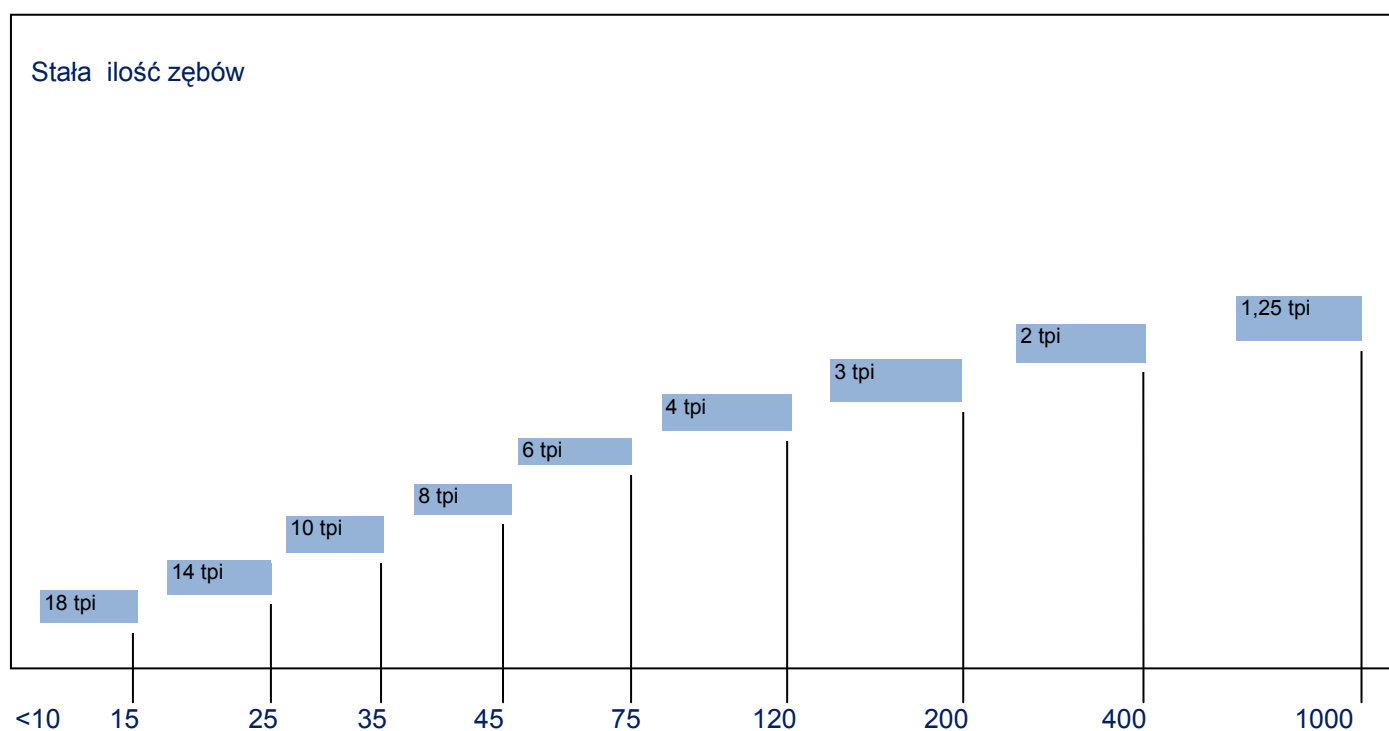
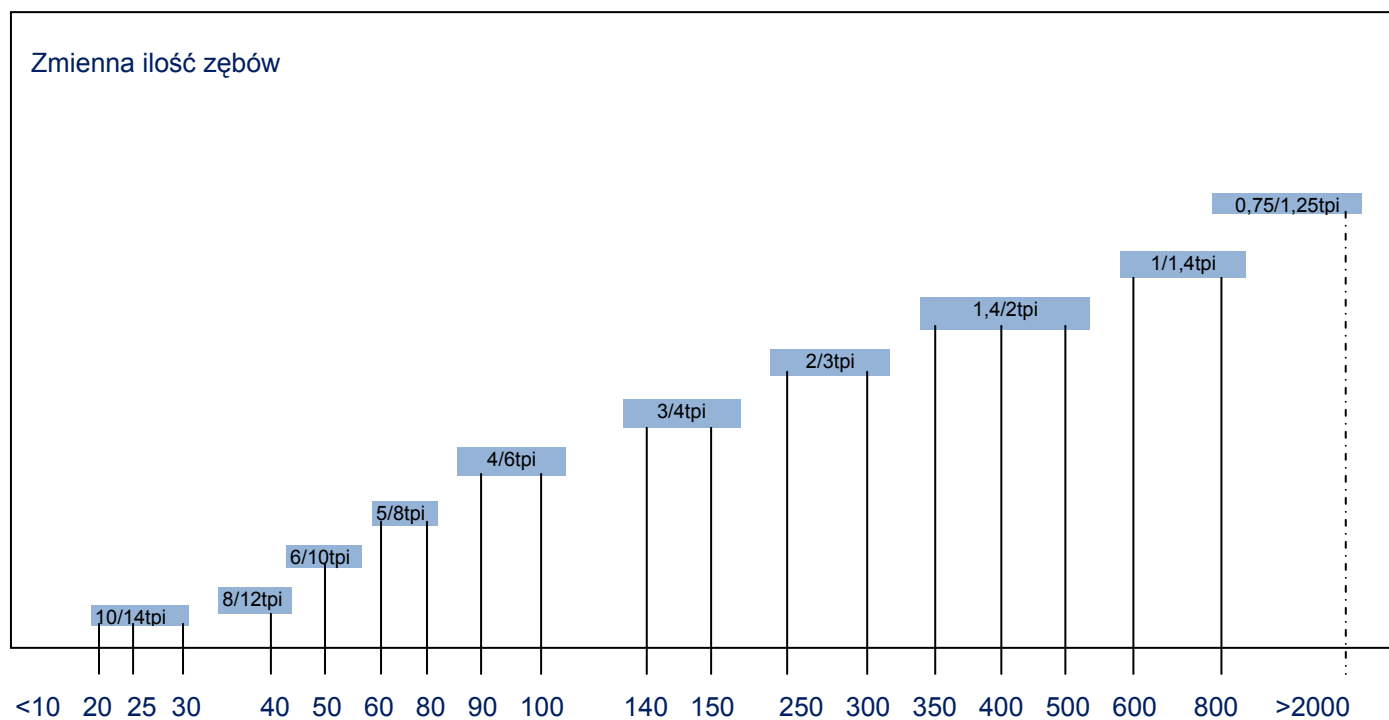
- materiały niskostopowe, aluminium
- formy, cięcia konturów

TR/TRN - ZĄB TRAPEZOWY | pozytywny kąt nachylenia

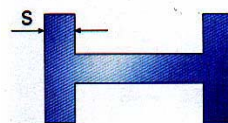
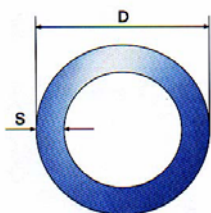
- trudno skrawalne materiały
- wysoka wydajność cięcia

Wybór podziałki

Ilość zębów na cal do cięcia materiału pełnego



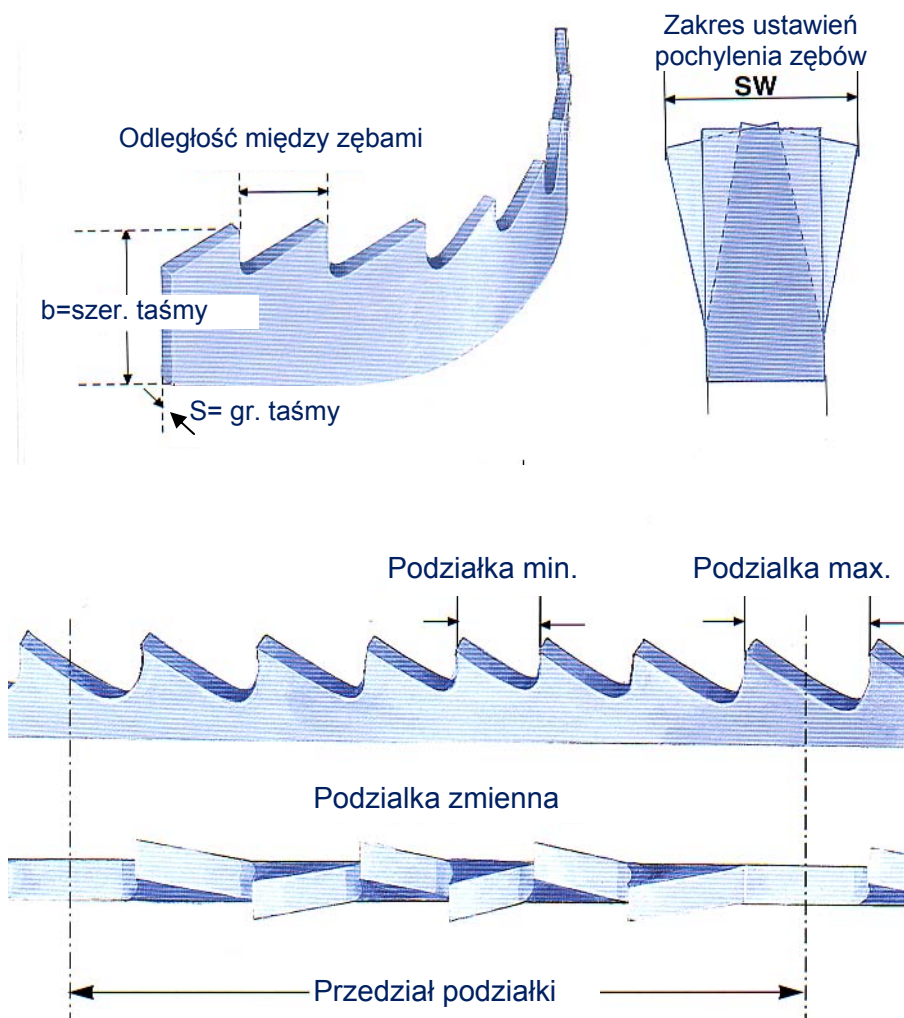
Ilość zębów na cal do cięcia rur i profili



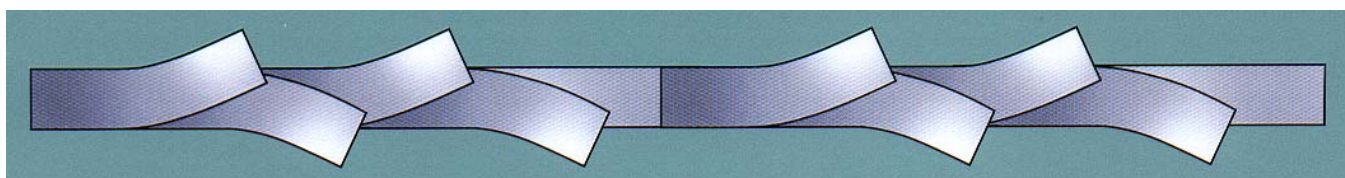
D (mm) S (mm)	Ilość zębów na cal (tpi)										
	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	>700
2	14	14	14	14	10 / 14	10 / 14	10 / 14	10 / 14	8 / 12	8 / 12	6 / 10
3	14	10 / 14	10 / 14	8 / 12	8 / 12	8 / 12	6 / 10	6 / 10	6 / 10	6 / 10	6 / 10
4	14	10 / 14	10 / 14	8 / 12	8 / 12	6 / 10	6 / 10	5 / 8	5 / 8	4 / 6	4 / 6
5	14	10 / 14	10 / 14	8 / 12	6 / 10	6 / 10	5 / 8	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
6	14	10 / 14	8 / 12	8 / 12	6 / 10	5 / 8	5 / 8	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
8	14	8 / 12	6 / 10	6 / 10	6 / 10	5 / 8	5 / 8	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6
10		6 / 10	6 / 10	5 / 8	5 / 8	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4
12		6 / 10	5 / 8	4 / 6	4 / 6	4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4
15				4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3
20				4 / 6	4 / 6	3 / 4	3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3
30				3 / 4	3 / 4	3 / 4	2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	1,4 / 2
50						2 / 3	2 / 3	2 / 3	2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2
80							2 / 3	1,4 / 2	1,4 / 2	1,4 / 2	1 / 1,3
100								1,4 / 2	1,4 / 2	1 / 1,3	0,75 / 1,25
150										0,75 / 1,25	0,75 / 1,25
>250										0,75 / 1,25	0,75 / 1,25

Przy przecinaniu 2 lub więcej rur ułożonych obok siebie z powyższej tabeli należy wybierać wartości parametrów odpowiadających podwójnej grubości ścianki (S).

Geometria taśmy tnącej



Podziałka uzębienia to ilość zębów na 1 cal długości (TPI). W taśmach tnących używa się podziałki zmiennej, że zróżnicowaną odległością pomiędzy zębami w obrębie jednego przedziału.



Taśmy te są przeważnie wykonywane w sytemie okresowo zmieniającego się ustawienia pochylenia zębów (w prawo/w lewo), co redukuje poziom chałasu i wibracji podczas cięcia.

Docieranie nowych taśm tnących

Ostrza tnące taśm -osiągają największą wydajność przy odpowiednio małym promieniu krawędzi . Aby uzyskać długi okres eksploatacji taśmy, nowe taśmy muszą być prawidłowo "dotarte".W zależności od rodzaju materiału, przy docieraniu należy stosować odpowiednie wartości prędkości taśmy i nacisku cięcia.

Nowa taśma tnąca powinna pracować z prędkością ok 50% normalnej predkości roboczej. Pozwala to uniknąć uszkodzeń zębów przez wióry znacznej grubości.

W początkowym okresie taśma ma tendencję do wibrowania i wydawania dźwięku o zmieniającej się częstotliwości.

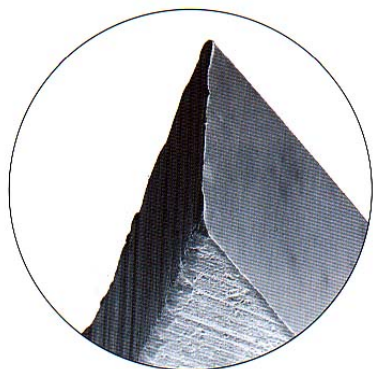
W takim przypadku należy nieco zmniejszyć prędkość taśmy.

Dla niewielkich elementów zaleca się przecięcie w powyższy sposób ok.300 mm² przekroju.

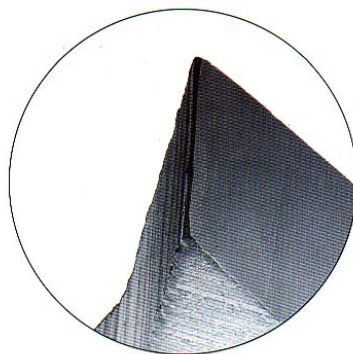
Dla większych przekrojów zaleca się cięcie docierające trwające ok. 15 minut.

Po "dotarciu" należy stopniowo zwiększać prędkość taśmy, aż do osiągnięcia prędkości nominalnej.

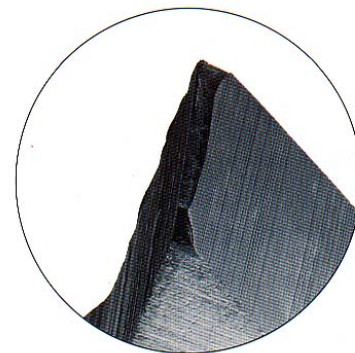
Skala 30:1



Nowe ostrze o bardzo małym promieniu krawędzi



Przez prawidłowe "dotarcie" nowej taśmy uzyskuje się optymalny kształt krawędzi tnącej.



Nadmierne obciążenie przy nieprawidłowym 'docieraniu' taśmy powoduje mikrouszkodzenia krawędzi tnących

Prawidłowe "dotarcie" taśmy tnącej gwarantuje długi okres bezawaryjnej pracy.

Względy bezpieczeństwa



Przy pracy należy zawsze używać rękawic i okularów ochronnych. Ochronę zębów piły można usunąć dopiero po jej prawidłowym zainstalowaniu. Podczas pracy maszyny pokrywę ochronną koła pasowego muszą być zamknięte. Wszystkie elementy zabezpieczające powinny być prawidłowo umieszczone w przestrzeni roboczej maszyny. Należy przestrzegać wszystkich zaleceń dotyczących bezpieczeństwa pracy.

