



2015

PIŁY TAŚMOWE DO METALU

PIŁA TAŚMOWA ARMOTH®

Standard

Bimetaliczna piła taśmowa ogólnego zastosowania do cięcia elementów pełnych oraz profili. Zastosowanie stali szybko tnącej M42 o podwyższonej odporności na ścieranie oraz specjalnego kształtu zęba zapewni piłę maksymalną wydajność.

Armoth® **STANDARD 27-09**
German QS Steel

ZALECANE ZASTOSOWANIE



szerokość	grubość	2/3		3/4		4/6		5/8		6/10		8/12		10/14	
13 mm	0,6 mm														
20 mm	0,9 mm														
27 mm	0,9 mm														
34 mm	1,1 mm														
41 mm	1,3 mm														

PIŁA TAŚMOWA ARMOTH®

Universal

Uniwersalna bimetaliczna piła taśmowa M42 o bardzo szerokim zastosowaniu. Unikalny kształt zębów oraz zastosowanie nietypowej podziałki umożliwia użycie jednego rodzaju taśmy do cięcia zróżnicowanych gabarytowo detali, zarówno elementów pełnych jak i profili, wykonanych z różnych materiałów.

Armoth® **UNIVERSAL 27-09**
German QS Steel

ZALECANE ZASTOSOWANIE



szerokość	grubość	ST		MT		LT	
27 mm	0,9 mm						
34 mm	1,1 mm						

PIŁA TAŚMOWA ARMOTH®

Profile

Specjalistyczna bimetaliczna piła taśmowa M42 przeznaczona do produkcyjnego cięcia kształtowników, rur, profili zamkniętych pojedynczo oraz w pakietach. Wzmocnione uzębienie zapewniające dodatkową odporność na uderzenia oraz wykruszenia zębów wraz z zastosowaniem szerszego rozwarcia przeciw zakleszczeniu piły, pozwala na maksymalne wykorzystanie wydajności piły nawet przy cięciu dużych pakietów profili.

Armoth® PROFILE 27-0.9
German QS Steel

ZALECANE ZASTOSOWANIE

<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
STALE NARZĘDZIOWE	STALE NIERDZEWNE	STALE STOPOWE	STALE KONSTRUKCYJNE	METALE NIEZELAZNE	TWORZYWA SZTUCZNE	
szerokość	grubość	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
27 mm	0,9 mm		•	•	•	•
34 mm	1,1 mm	•	•	•	•	•

PIŁA TAŚMOWA ARMOTH®

Industrial

Specjalistyczna bimetaliczna piła taśmowa M42 o bardzo niskim stopniu zużycia, zalecana do wydajnego, produkcyjnego cięcia pełnych detali. Bardzo agresywny kąt natarcia oraz precyzyjnie wykonane zęby zapewniają większą żywotność taśmy i gładszą powierzchnię cięcia.

Armoth® INDUSTRIAL 27-0.9
German QS Steel

ZALECANE ZASTOSOWANIE

<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
STALE NARZĘDZIOWE	STALE NIERDZEWNE	STALE STOPOWE	STALE KONSTRUKCYJNE	METALE NIEZELAZNE	TWORZYWA SZTUCZNE				
szerokość	grubość	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
27 mm	0,9 mm		•	•	•	•	•	•	•
34 mm	1,1 mm		•	•	•	•	•		
41 mm	1,3 mm	•	•	•	•	•			



Zwiększ żywotność taśmy nawet o 50%. Docieraj nowe piły.

W celu uzyskania maksymalnej trwałości piły taśmowej należy stosować zalecane prędkości i posuw z tabelki poniżej, jednak przez pierwsze 10 minut cięcia należy zmniejszyć posuw od 35% do 50%. Przez następne 10 minut należy stopniowo zwiększyć posuw, aż do osiągnięcia zalecanej wartości.

Gatunek Stali	Wymiar (mm)	40	65	100	150	200	300	400	500
Stal konstrukcyjna, automatowa	Posuw (mm/min)	100-155	75-115	60-90	60-85	45-70	30-45	15-35	10-20
	Prędkość (m/min)	100	100	85-95	85-95	85-95	85-95	60-75	60-75
Stal konstrukcyjna, stal do hartowania i odpuszczania	Posuw (mm/min)	50-100	40-80	35-70	30-65	20-50	15-35	11-20	9-15
	Prędkość (m/min)	80	80	70-80	70-80	70-80	70-80	60-68	60-68
Stal do nawęglania, stal sprężynowa	Posuw (mm/min)	40-80	30-70	30-55	25-50	20-40	15-25	9-18	6-10
	Prędkość (m/min)	75-100	75-100	60-80	60-80	60-80	60-80	45-65	45-65
Stal niestopowa narzędziowa, stal łożyskowa	Posuw (mm/min)	55-90	45-70	35-55	30-45	25-35	15-25	9-18	6-10
	Prędkość (m/min)	55-60	55-60	55-60	50-55	50-55	50-55	35-45	35-45
Stal narzędziowa szybko tnąca	Posuw (mm/min)	45-65	30-50	25-40	20-35	20-30	10-20	8-12	4-8
	Prędkość (m/min)	45-50	45-50	40-45	40-45	40-45	40-45	30-35	30-35
Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno	Posuw (mm/min)	30-45	20-35	15-30	14-22	10-20	7-10	5-9	3-6
	Prędkość (m/min)	30-35	30-35	25-30	25-30	25-30	25-30	20-25	20-25
Stal narzędziowa stopowa	Posuw (mm/min)	37-65	30-45	22-38	20-30	18-25	8-16	8-12	5-8
	Prędkość (m/min)	45-65	45-65	45-60	45-60	45-60	45-60	40-60	40-60
Stal narzędziowa do pracy na gorąco, stal do azotowania	Posuw (mm/min)	37-65	30-45	22-38	20-30	18-25	11-16	8-12	5-8
	Prędkość (m/min)	40-45	40-45	35-40	35-40	35-40	35-40	25-30	25-30
Żeliwo	Posuw (mm/min)	90-130	70-95	60-90	50-66	35-60	20-35	10-22	8-14
	Prędkość (m/min)	50-60	50-60	45-50	45-50	45-50	45-50	30-40	30-40
Stal nierdzewna (ferr. – martenz.)	Posuw (mm/min)	30-40	20-25	20-30	14-25	10-17	5-12	8-10	5-8
	Prędkość (m/min)	40-45	40-45	40-45	40-45	40-45	40-45	35-40	35-40
Stal nierdzewna (austenityczna)	Posuw (mm/min)	30-40	20-25	15-30	9-16	8-15	6-11	4-7	3,5-6
	Prędkość (m/min)	35-40	35-40	30-35	30-35	30-35	30-35	20-30	20-30
Duplex, stal żaroodporna	Posuw (mm/min)	18-24	10-15	8-13	7-12	5-10	3-7	1,5-2,8	1-2,5
	Prędkość (m/min)	25-30	25-30	20-25	20-25	20-25	20-25	15-20	15-20
Stopy na bazie niklu i kobaltu np.: Inconel, Hastelloy, Nimonic	Posuw (mm/min)	10-15	5-10	4,5-6,5	2,8-5	2,7-5	2,3-3	1,2-2	0,9-1,3
	Prędkość (m/min)	15-20	15-20	13-15	13-15	13-15	13-15	10-12	10-12

Tabele doboru uzębienia

ELEMENTY PEŁNE:	Podziałka	L (mm)	CIECIE RUR I PROFILI:									
	L (mm)	20	40	60	80	100	150	200	300	500		
	10/14	5-18	Podziałka									
	8/12	10-25	2	14/18	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
	6/10	17-35	3	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8
	5/8	20-45	4	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6
	4/6	30-80	5	10/14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
	3/4	50-110	6	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	3/4
	2/3	80-210	8	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
	1,4/2	120-300	10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
			12		5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
			15		5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3
			20		4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3
			30			4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
			50					3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2