

TAJFUN profil



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	✓	✓	✓

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

Grubość ścianki; Wall thickness; Толщина стенки [mm; 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										

Warunki użytkowania; Conditions of operation; Правила эксплуатации

	Prędkość skrawania; Cutting Speed; Скорость резки	Chłodzenie; Cooling; Охлаждение *	Napężenie; Tension; Напряжение
1	50÷70 [m/min.]	3%	250 MPa
2	40÷80 [m/min.]	3%	250 MPa
3	15÷40 [m/min.]	3%	250 MPa
4	20÷40 [m/min.]	3%	250 MPa
5	30÷60 [m/min.]	3%	250 MPa
6	30÷60 [m/min.]	5%	250 MPa
7	30÷40 [m/min.]	3%	250 MPa
8	30÷50 [m/min.]	—	250 MPa
9	60÷300 [m/min.]	10%	250 MPa
10	20÷30 [m/min.]	10%	250 MPa



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

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