

TAJFUN



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	1,1/1,4*
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; no 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	1,1/1,4

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

Warunki użytkowania; Conditions of operation; Правила эксплуатации

	Predkość skrawania; Cutting Speed; Скорость резки	Chłodzenie; Cooling; Охлаждение*	Napięcie; 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
9	60÷300 [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

