

## Piła tarczowa do metali – HSS

**Wykonanie:** Dokładność wykonania rowków klinowych odpowiada tolerancjom według DIN 1840, powierzchnie wklęsłe szlifowane. HSS-DMo5, piła bez pokrycia, hartowana i kilkakrotnie odpuszczana do twardości **63-65 HRC** według zyczenia szlifowana z pierścieniem lub bez. Bez otworów pomocniczych.

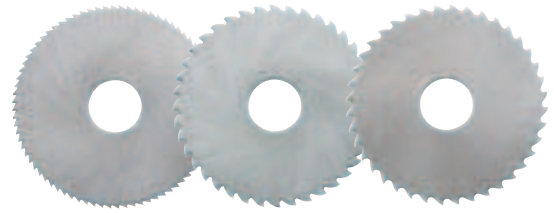
HSS DIN 1837 DIN 1838



**2655** DIN 1837 A – Zęby daszkowe, uzębienie drobne.

**2656** DIN 1837 B – Zęby łukowe, uzębienie grube.

**2657** DIN 1838 C – Zęby łukowe z zębami tnącymi i wygładzającymi, uzębienie grube.



**Przeznaczenie:**

**2655:** Do cienkościennych materiałów i małych głębokości przecinania. Do obróbki materiałów dających krótkie wióry.

**2656:** Do grubościennych materiałów i większych głębokości przecinania

**2657:** Wysoka wydajność skrawania dzięki dzieleniu wióra. Do obróbki grubościennych materiałów, oraz od średnich do dużych głębokości.

Rodzaj zębów: Zęby daszkowe A      Rodzaj zębów: Zęby łukowe B      Rodzaj zębów: Zęby łukowe C

Nr. zamów	Stale do 850 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 1000 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 1400 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 42 HRC	Stale do 52 HRC	Stale do 56 HRC	Stale do 62 HRC	Obróbka zgrubna do ponad 60 HRC	Stale nierdzewne i kwasoodporne (INOX)	Tytan, Stopy tytanu i stali specjalne	Materiały żelwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedz, Mosiądz, Brąz
2655	●												
2656	●												
2657	●												




Nr. zamów	średnica d <sub>1</sub> j 15 mm	2655 szerokość b j 11 mm	2655 otwór d <sub>2</sub> H 7 mm	2655 ilość zębów forma A
0001	20	14,80	5	80
0004	20	14,80	5	64
0007	20	13,48	5	64
0010	20	13,48	5	64
0013	20	12,75	5	48
0016	20	12,75	5	48
0019	20	12,75	5	48
0022	20	12,75	5	40
0025	20	14,08	5	40
0028	20	15,33	5	40
0031	20	15,93	5	32
0034	20	16,78	5	32
0037	20	18,30	5	32
0040	20	21,08	5	24
0043	20	24,58	5	24
0046	20	28,15	5	24
0049	25	15,33	8	80
0052	25	15,33	8	80
0055	25	14,27	8	80
0058	25	14,27	8	64
0061	25	13,68	8	64
0064	25	13,68	8	64
0067	25	13,68	8	48
0070	25	13,68	8	48
0073	25	14,60	8	48
0076	25	15,73	8	40
0079	25	16,65	8	40
0082	25	17,91	8	40
0085	25	19,56	8	32
0088	25	23,33	8	32
0091	25	27,22	8	32
0094	25	30,53	8	24
0097	32	16,26	8	100
0100	32	16,26	8	100
0103	32	14,80	8	80
0106	32	14,80	8	80
0109	32	14,27	8	80
0112	32	14,27	8	64
0115	32	14,27	8	64
0118	32	14,27	8	64
0121	32	15,73	8	48
0124	32	16,26	8	48
0127	32	17,58	8	48
0130	32	19,03	8	40
0133	32	20,35	8	40
0136	32	25,90	8	40
0139	32	29,21	8	32
0142	32	31,85	8	32
0145	40	17,78	10	128
0148	40	17,78	10	100

Nr. zamów	średnica d <sub>1</sub> j 15 mm	2655 szerokość b j 11 mm	2656 szerokość b j 11 mm	2657 szerokość b j 11 mm	2655 otwór d <sub>2</sub> H 7 mm	2655 ilość zębów forma A	2656 ilość zębów forma B	2657 ilość zębów forma C
0151	40	16,98	—	—	10	100	—	—
0154	40	16,98	—	—	10	100	—	—
0157	40	15,93	—	—	10	80	—	—
0160	40	15,93	—	—	10	80	—	—
0163	40	15,93	—	—	10	80	—	—
0166	40	15,93	—	—	10	64	—	—
0169	40	15,93	—	—	10	64	—	—
0172	40	16,78	—	—	10	64	—	—
0175	40	18,30	—	—	10	48	—	—
0178	40	20,35	—	—	10	48	—	—
0181	40	23,33	—	—	10	48	—	—
0184	40	27,89	—	—	10	40	—	—
0187	40	34,63	—	—	10	40	—	—
0190	40	38,06	—	—	10	40	—	—
0193	50	20,88	—	—	13	128	—	—
0196	50	20,88	—	—	13	128	—	—
0199	50	19,03	—	—	13	128	—	—
0202	50	19,03	—	—	13	100	—	—
0205	50	17,91	17,91	—	13	100	48	—
0208	50	17,91	17,91	—	13	100	48	—
0211	50	17,91	17,91	—	13	80	40	—
0214	50	17,91	17,91	23,33	13	80	40	40
0217	50	17,91	17,91	22,73	13	80	40	40
0220	50	19,56	19,56	24,58	13	64	32	32
0223	50	21,08	21,08	25,90	13	64	32	32
0226	50	22,73	22,73	27,49	13	64	32	32
0229	50	25,90	25,90	28,41	13	48	24	24
0232	50	30,00	30,00	36,08	13	48	24	24
0235	50	39,38	39,38	44,67	13	48	24	24
0238	50	44,67	44,67	49,03	13	40	20	20
0241	63	22,73	—	—	16	160	—	—
0244	63	21,81	—	—	16	128	—	—
0247	63	21,81	—	—	16	128	—	—
0250	63	20,88	20,88	—	16	128	64	—
0253	63	20,88	20,88	—	16	100	48	—
0256	63	20,88	20,88	—	16	100	48	—
0259	63	20,88	20,88	26,23	16	100	48	48
0262	63	20,35	20,35	24,98	16	80	40	40
0265	63	22,73	22,73	28,41	16	80	40	40
0268	63	24,38	24,38	29,21	16	80	40	40
0271	63	25,90	25,90	30,53	16	64	32	32
0274	63	28,41	28,41	33,70	16	64	32	32
0277	63	36,08	36,08	42,69	16	64	32	32
0280	63	45,46	45,46	51,01	16	48	24	24
0283	63	51,01	51,01	56,96	16	48	24	24
0286	80	25,71	—	—	22	160	—	—
0289	80	25,71	—	—	22	160	—	—
0292	80	24,78	24,78	—	22	128	64	—
0295	80	24,78	24,78	—	22	128	64	—
0298	80	24,78	24,78	—	22	128	64	—

ciąg dalszy na następnej stronie

## Piła tarczowa do metali – HSS

Ciąg dalszy

Nr. zamów	średnica d <sub>1</sub> j 15 mm	2655	2656	2657	szerokość b j 11 mm	otwór d <sub>2</sub> H 7 mm	forma A	ilość zębów	
		 forma A	 forma B	 forma C				forma B	forma C
0301	80	24,78	24,78	30,53	1,0	22	100	48	48
0304	80	24,05	24,05	30,79	1,2	22	100	48	48
0307	80	25,51	25,51	31,85	1,6	22	100	48	48
0310	80	28,15	28,15	32,91	2,0	22	80	40	40
0313	80	33,70	33,70	39,91	2,5	22	80	40	40
0316	80	36,61	36,61	43,22	3,0	22	80	40	40
0319	80	44,67	44,67	52,07	4,0	22	64	32	32
0322	80	55,11	55,11	61,19	5,0	22	64	32	32
0325	80	61,72	61,72	70,44	6,0	22	64	32	32
0328	100	29,08	29,08	–	0,5	22	160	80	–
0331	100	29,08	29,08	–	0,6	22	160	80	–
0334	100	29,08	29,08	–	0,8	22	128	64	–
0337	100	29,08	29,08	33,70	1,0	22	128	64	64
0340	100	28,15	28,15	33,97	1,2	22	128	64	64
0343	100	33,97	33,97	39,91	1,6	22	100	48	48
0346	100	37,53	37,53	42,16	2,0	22	100	48	48
0349	100	42,16	42,16	44,67	2,5	22	100	48	48
0352	100	45,46	45,46	49,56	3,0	22	80	40	40
0355	100	61,72	61,72	68,06	4,0	22	80	40	40
0358	100	69,12	69,12	74,67	5,0	22	80	40	40
0361	100	80,75	80,75	86,17	6,0	22	64	32	32
0364	125	44,41	44,41	–	0,6	22	160	80	–
0367	125	44,41	44,41	–	0,8	22	160	80	–
0370	125	44,41	44,41	48,11	1,0	22	160	80	80
0373	125	41,63	41,63	49,56	1,2	22	128	64	64
0376	125	43,22	43,22	50,22	1,6	22	128	64	64
0379	125	45,46	45,46	51,54	2,0	22	128	64	64
0382	125	48,11	48,11	52,07	2,5	22	100	48	48
0385	125	53,66	53,66	58,94	3,0	22	100	48	48
0388	125	80,22	80,22	88,94	4,0	22	100	48	48
0391	125	93,70	93,70	97,67	5,0	22	80	40	40
0394	125	104,67	104,67	112,07	6,0	22	80	40	40
0397	160	61,32	61,32	60,00	1,0	32	160	80	80
0400	160	57,49	57,49	60,00	1,2	32	160	80	80
0403	160	58,94	58,94	64,23	1,6	32	160	80	80
0406	160	60,79	60,79	64,76	2,0	32	128	64	64
0409	160	68,06	68,06	72,82	2,5	32	128	64	64
0412	160	77,58	77,58	82,86	3,0	32	128	64	64
0415	160	108,90	108,90	117,09	4,0	32	100	48	48
0418	160	129,12	129,12	132,82	5,0	32	100	48	48
0421	160	147,36	147,36	156,61	6,0	32	100	48	48
0424	200	85,38	–	–	1,0	32	200	–	–
0427	200	80,22	80,22	–	1,2	32	200	100	–
0430	200	86,17	86,17	94,23	1,6	32	160	80	80
0433	200	91,72	91,72	96,34	2,0	32	160	80	80
0436	200	103,88	103,88	110,62	2,5	32	160	80	80
0439	200	116,04	116,04	124,23	3,0	32	128	64	64
0442	200	163,88	163,88	175,11	4,0	32	128	64	64
0445	200	195,60	195,60	207,49	5,0	32	128	64	64
0448	200	225,33	225,33	237,89	6,0	32	100	48	48
0451	250	114,32	114,32	120,53	1,6	32	200	100	100
0454	250	125,02	125,02	131,76	2,0	32	200	100	100
0457	250	143,39	143,39	149,34	2,5	32	160	80	80
0460	250	157,93	157,93	165,86	3,0	32	160	80	80
0463	250	228,64	228,64	236,57	4,0	32	160	80	80
0466	250	271,59	271,59	282,16	5,0	32	128	64	64
0469	250	319,17	319,17	329,74	6,0	32	128	64	64
0472	315	226,65	226,65	240,53	2,5	40	200	100	100
0475	315	255,07	255,07	270,27	3,0	40	200	100	100
0478	315	328,42	328,42	337,01	4,0	40	160	80	80
0481	315	400,44	400,44	407,05	5,0	40	160	80	80
0484	315	475,12	475,12	488,33	6,0	40	160	80	80

(240)

(240)

(240)

## Mocowanie piły tarczowej

**Wykonanie:** Trzpień i uchwyt zaciskowy ze stali 16MnCr 5 – 62 HRC, śruba prowadząca z materiału 42 CrMo 4.

W komplecie:

1 trzpień.

1 nakrętka dociskowa z lewym gwintem i śruba prowadząca.

Tolerancja bicia promieniowego 0,01 mm.

**Przeznaczenie:** Do precyzyjnego, bezpiecznego mocowania pił tarczowych według DIN 1837/1838, o średnicy piły tarczowej 20 do 100 mm.



Nr. zamów		0005	0010	0015	0020	0025	0030	0035	0040
do piły tarczowej $\phi$	mm	20	25	32	40	50	63	80	100
<b>2658</b>		75,96	75,96	75,96	75,96	75,96	75,96	108,60	108,60
L1	mm	94	104	110	114	141	141	160	160
L2	mm	40	50	55	60	80	80	80	80
D1	mm	20	25	32	40	50	63	80	100
D2	mm	5	8	8	10	13	16	22	22
D3	mm	10	13	16	19,5	24,5	24,5	34	39,5
D4	mm	20	20	20	20	25	25	40	40

(239)

## Brzeszczoty wysokowydajne Komet Ko-Bi

- Grzbiet ze stali sprężynowej ze zgrzanymi zębami HSS
- Wysoka odporność na złamanie
- Do cięcia stali, żeliwa i aluminium

Pozostałe brzeszczoty maszynowe patrz dział 2, strona 95.



2/95

## Piła tarczowa HSS/HSS-E do metali

**Wykonanie:** Według DIN 1840, z szlifowanymi powierzchniami wklęsłymi. Materiał wsadowy wycinany laserem i odpuszczany w parze. Powierzchnia zewnętrzna niebiesko - czarna. Twarda, ciągliwa i odporna na powłokę oksydową (Fe3O4), o grubości 3-5 µm. Zabezpieczona przed spiekaniem się materiału, dobrze przyjmuje środki chłodzące, co poprawia jej trwałość.

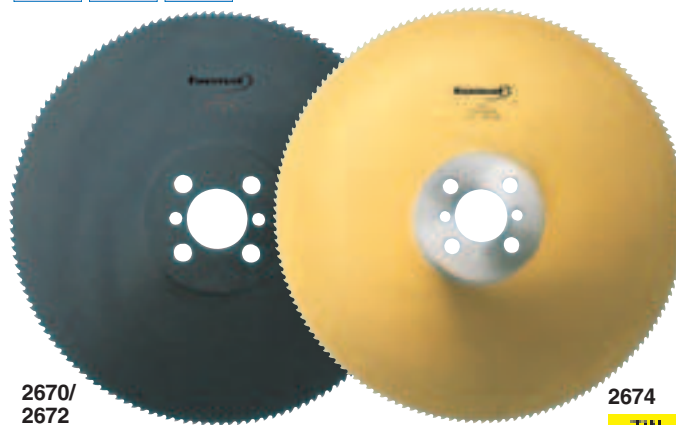
HSS-E HSS-DMo5 H7

**format**  
professional quality

- 2670** Odpuszczana w parze, hartowana i wielokrotnie odpuszczana, do twardości **63-65 HRC**.
- 2672** Odpuszczana w parze, hartowana, składnik stopowy kobalt, wielokrotnie odpuszczana, do twardości **63-65 HRC**.
- 2674** **Pokrycie TiAlN.** Bardzo odporne na zużycie pokrycie, z wyraźnie obniżonym współczynnikiem tarcia i wysoką odpornością temperaturową.

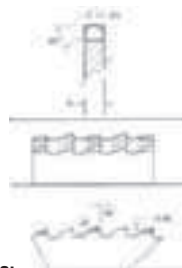
**Przeznaczenie:**

- 2670:** Szczególnie do cięcia stali konstrukcyjnych i niestopowych stali narzędziowych, o wytrzymałości do 850 N/mm<sup>2</sup>. Szybkość skrawania: 20-80 m/min.
- 2672:** Specjalna do przecinania ciągliwych i ciągliwo-twardych materiałów (V2A, V4A), szybkość cięcia 6-12 m/min.
- 2674:** Doskonale nadają się do automatycznego cięcia, przy zastosowaniu instalacji do chłodzenia natryskowego. Szybkość cięcia: 40-120 m/min. Z powodu wysokiej odporności pokrycia na zużycie i dobrych właściwości poślizgowych stosowane przy długotrwałym i seryjnym cięciu. Pozwala na podwyższone prędkości cięcia, przy równocześnie wysokiej trwałości.



Rodzaj zęba BW

Rodzaj zęba HZ



Kształt zęba:

BW = Zęby łukowe z naprzemiennym ścięciem do podziątki 4 mm  
HZ = Zęby łukowe z ostrzami tnącymi i wygładzającymi dla wszystkich podziątek powyżej 4 mm

Nr. zamów	Stale do 850 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 1000 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 1400 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 42 HRC	Stale do 52 HRC	Stale do 56 HRC	Stale do 62 HRC	Obróbka zgrubna do ponad 60 HRC	Stale nierdzewne i kwasoodporne (INOX)	Tytan, Stopy tytanu i stali specjalne	Materiały żeliwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
2670	●												
2672	○								●				
2674	●	○											

Nr. zamów	wymiar mm	2670			2672			2674			ilość otworów zabierakowych/ Ø umiejscowienia otworów mm	Forma zębów
		2670	2672	2674	2670	2672	2674	2670	2672	2674		
0001	225 x 2,0 x 32	52,43	97,06	-	-	-	-	-	-	-	-	120 HZ
0003	225 x 2,0 x 32	52,43	97,06	-	-	-	-	-	-	-	-	180 BW
0005	250 x 2,0 x 32	55,37	101,16	157,38	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/11/63	128 HZ
0007	250 x 2,0 x 32	55,37	101,16	157,38	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/11/63	200 BW
0009	275 x 2,0 x 32	64,75	122,54	163,24	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	144 HZ
0011	275 x 2,0 x 32	64,75	122,54	163,24	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/6	220 BW
0013	275 x 2,5 x 40	63,17	118,14	161,04	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	110 HZ
0015	275 x 2,5 x 40	63,17	118,14	161,04	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	144 HZ
0017	275 x 2,5 x 40	63,17	118,14	161,04	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	180 HZ
0019	275 x 2,5 x 40	79,15	118,14	161,04	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	220 BW
0021	300 x 2,5 x 32	113,56	159,58	210,82	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	120 HZ
0023	300 x 2,5 x 32	113,56	159,58	210,82	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	2160 HZ
0025	300 x 2,5 x 32	113,56	159,58	210,82	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	240 BW
0027	300 x 2,5 x 40	113,56	159,58	210,82	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	120 HZ
0029	300 x 2,5 x 40	113,56	159,58	210,82	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	160 HZ
0031	300 x 2,5 x 40	113,56	159,58	210,82	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	240 BW
0033	315 x 2,5 x 32	134,10	178,61	252,54	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	120 HZ
0035	315 x 2,5 x 32	134,10	178,61	252,54	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	160 HZ
0037	315 x 2,5 x 32	134,10	178,61	252,54	-	-	-	-	-	-	2/8/45 + 2/9/50 + 2/12/64	250 BW
0039	315 x 3,0 x 40	144,43	202,76	267,18	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	120 HZ
0041	315 x 3,0 x 40	144,43	202,76	267,18	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	160 HZ
0043	315 x 3,0 x 40	144,43	202,76	267,18	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	250 BW
0045	350 x 3,0 x 40	174,17	246,68	-	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	110 HZ
0047	350 x 3,0 x 40	174,17	246,68	-	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	140 HZ
0049	350 x 3,0 x 40	174,17	246,68	-	-	-	-	-	-	-	2/8/55 + 4/12/64	180 HZ
0051	400 x 3,5 x 50	292,40	432,61	-	-	-	-	-	-	-	4/15/80	100 HZ
0053	400 x 3,5 x 50	292,40	432,61	-	-	-	-	-	-	-	4/15/80	140 HZ
0055	400 x 3,5 x 50	292,40	432,61	-	-	-	-	-	-	-	4/15/80	180 HZ
0057	450 x 4,0 x 50	585,52	827,16	-	-	-	-	-	-	-	4/15/80	100 HZ
0059	450 x 4,0 x 50	585,52	827,16	-	-	-	-	-	-	-	4/15/80	140 HZ

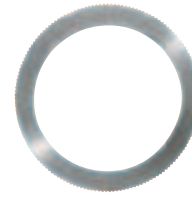
## Precyzyjne pierścienie redukcyjne do pił tarczowych

**Wykonanie:** Ze stopów specjalnych, czoła szlifowane. Do sztywnego dopasowania. Radełkowana na zewnętrznej krawędzi.

H7

**format**  
professional quality

**Przeznaczenie:** Do redukcji otworu w piły tarczowej, z  $\phi$  40 mm na  $\phi$  32 mm.



Nr. zamów	wymiary mm	2675	grubość mm
0005	40/32	9,22	2,0
0010	40/32	9,22	2,5
0015	40/32	9,22	3,0

(243)

## Piła tarczowa segmentowa

**Wykonanie:** Segmenty wykonywane ze stali HSS-DMo5, bez pokrycia, hartowane i wielokrotnie odpuszczane, do twardości HRC 63-65. Tarcza piły wytwarzana z ulepszonej stali specjalnej, o wytrzymałości około 1 400 N/mm<sup>2</sup>.

HSS-DMo5

**format**  
professional quality

Mocne łukowe, zaszlifowane zęby segmentów w połączeniu ze szlifowanymi rowkami chłodzącymi w trosce o optymalne doprowadzenie chłodziwa do strefy skrawania i zagwarantowanie wyższych wydajności cięcia.

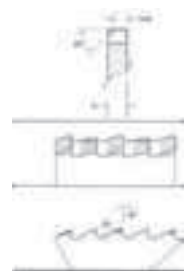
**Forma zęba HZ** = Zęby łukowe z ostrzami skrawającymi i wygładzającymi.

**Przeznaczenie:** Do cięcia stali konstrukcyjnych i niestopowych stali narzędziowych, o wytrzymałości do 850 N/mm<sup>2</sup>. Szybkość skrawania 20–80 m/min. Szczególnie nadaje się do maszyn z większej mocy napędowej i przy zmiennym przekroju poprzecznym.

**Informacje dodatkowe:** Należy zapewnić wystarczające chłodzenie.



Rodzaj zęba HZ



Nr. zamów	Stale do 850 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 1000 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 1400 N/mm <sup>2</sup>	Stale do 42 HRC	Stale do 52 HRC	Stale do 56 HRC	Stale do 62 HRC	Obróbka zgrubna do ponad 60 HRC	Stale nierdzewne i kwasoodporne (INOX)	Tytan, Stopy tytanu i stali specjalne	Materiały żelwne	Aluminium, Stopy aluminium i magnezu	Miedź, Mosiądz, Brąz
2677	●												

Nr. zamów	wymiary mm	2677	ilość otworów/ $\phi$ umiejscowienia otworów mm	ilość zębów HZ
0001	275 x 3,0 x 40	225,46	2/ 8/55 + 4/12/ 64	96
0004	275 x 3,0 x 40	225,46	2/ 8/55 + 4/12/ 64	120
0007	275 x 3,0 x 40	225,46	2/ 8/55 + 4/12/ 64	144
0010	315 x 3,6 x 40	279,62	2/ 8/55 + 4/12/ 64	70
0013	315 x 3,6 x 40	279,62	2/ 8/55 + 4/12/ 64	84
0016	315 x 3,6 x 40	279,62	2/ 8/55 + 4/12/ 64	112
0019	315 x 3,6 x 40	279,62	2/ 8/55 + 4/12/ 64	140
0022	360 x 3,6 x 40	303,78	2/ 8/55 + 4/12/ 64	96
0025	360 x 3,6 x 40	303,78	2/ 8/55 + 4/12/ 64	128
0028	360 x 3,6 x 40	303,78	2/ 8/55 + 4/12/ 64	160
0031	360 x 3,6 x 50	303,78	4/15/80 + 4/14/ 85	96
0034	360 x 3,6 x 50	303,78	4/15/80 + 4/14/ 85	128
0037	360 x 3,6 x 50	303,78	4/15/80 + 4/14/ 85	160
0040	400 x 4,0 x 50	338,92	4/15/80 + 4/14/ 85	80
0043	400 x 4,0 x 50	338,92	4/15/80 + 4/14/ 85	96
0046	400 x 4,0 x 50	338,92	4/15/80 + 4/14/ 85	128
0049	450 x 4,0 x 50	511,67	4/15/80 + 4/18/100	90
0052	450 x 4,0 x 50	511,67	4/15/80 + 4/18/100	108
0055	450 x 4,0 x 50	511,67	4/15/80 + 4/18/100	144

(242)

## Piły tarczowe HM

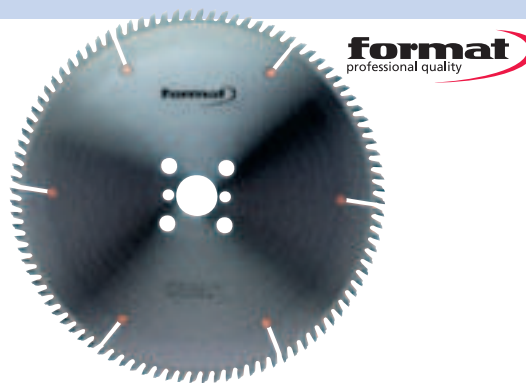
**2680** Wykonanie: Zęby o zarysie trapezowym, kąt natarcia dodatni. Szybkość cięcia w przypadku aluminium nie powinna być niższa niż 50 m/s, a w przypadku pełnego materiału nie powinna być niższa niż 30–40 m/s.

**Przeznaczenie:** W przeważającym stopniu do zastosowania w stołowych piłach tarczowych, które pracują z obrotami przeciwnymi do kierunku posuwu. Do profili i materiałów pełnych, do cięcia formatowego, skosów i cięcia wzdłużnego do aluminium lub do innych metali nieżelaznych, jak również do cięcia żywic syntetycznych, w znacznej mierze o dużych przekrojach poprzecznych.

**2683** Wykonanie: Zęby o zarysie trapezowym, kąt natarcia ujemny. Szybkość cięcia w przypadku aluminium nie powinna być niższa niż 50 m/s, a w przypadku pełnego materiału nie powinna być niższa niż 30–40 m/s.

**Przeznaczenie:** W przeważającym stopniu do zastosowania w piłach do cięcia skosów z brzeszczotem o ruchu wahadłowym lub do innych stołowych pił tarczowych, które pracują z obrotami przeciwnymi do kierunku posuwu. Do cienkościennych profili z aluminium i tworzyw sztucznych, szczególnie do profili eloksowanych.

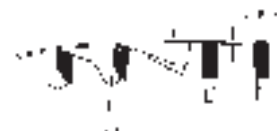
HM



**format**  
professional quality



Forma zęba = płaski trapezowy, dodatni 5°



Forma zęba = płaski trapezowy, ujemny -4°

Nr. zamów	wymiary mm	2680	ilość otworów zabierakowych/φ umiejscowienia mm	ilość zębów
0001	250 x 3,4 x 30	107,12	2/10/60	60
0004	250 x 3,4 x 30	122,85	2/10/60	80
0007	250 x 3,4 x 32	107,12	2/8/45 + 4/12/64	60
0010	250 x 3,4 x 32	107,12	2/8/45 + 4/12/64	80
0016	275 x 3,4 x 40	131,40	2/8/55 + 4/12/64	72
0019	300 x 3,4 x 30	127,33	2/10/60	72
0031	300 x 3,4 x 40	147,13	2/8/55 + 4/12/64	96
0034	350 x 3,6 x 30	148,48	2/10/60	84
0037	350 x 3,6 x 32	148,48	2/8/45 + 4/12/64	84
0040	350 x 3,6 x 32	163,40	2/8/45 + 4/12/64	108
0043	350 x 3,6 x 40	148,48	2/8/55 + 4/12/64	84
0046	350 x 3,6 x 40	163,40	2/8/55 + 4/12/64	108
0055	400 x 3,6 x 40	186,45	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80	96
0061	420 x 4,0 x 40	200,01	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80	96
0064	500 x 4,0 x 30	263,74	–	120

(242)

Nr. zamów	wymiary mm	2683	ilość otworów zabierakowych/φ umiejscowienia mm	ilość zębów
0001	250 x 3,2 x 30	107,12	2/7/42 + 2/10/60	60
0004	250 x 3,2 x 30	122,85	2/7/42 + 2/10/60	80
0007	250 x 3,2 x 32	107,12	2/8/45 + 4/12/64	60
0010	250 x 3,2 x 32	122,85	2/8/45 + 4/12/64	80
0016	275 x 3,2 x 40	131,40	2/8/55 + 4/12/64	72
0019	300 x 3,2 x 30	127,33	–	72
0022	300 x 3,2 x 30	147,13	–	96
0028	300 x 3,2 x 32	147,13	2/8/45 + 4/12/64	96
0031	300 x 3,2 x 40	147,13	2/8/55 + 4/12/64	96
0034	330 x 3,2 x 32	168,14	2/8/45 + 4/12/64	100
0037	350 x 3,4 x 30	148,48	–	84
0040	350 x 3,4 x 32	148,48	2/8/45 + 4/12/64	84
0043	350 x 3,4 x 32	163,40	2/8/45 + 4/12/64	108
0046	350 x 3,4 x 40	148,48	2/8/55 + 4/12/64	84
0049	350 x 3,4 x 40	163,40	2/8/55 + 4/12/64	108
0052	350 x 3,4 x 50	148,48	4/15/80	84
0055	400 x 3,4 x 30	210,86	–	120
0058	400 x 3,4 x 40	186,45	2/8/55 + 4/12/64 + 2/12/80	96
0067	500 x 4,0 x 30	263,74	–	120

(242)

## Piły tarczowe HM

**Wykonanie:** Wysokowartościowe piły tarczowe, zaopatrzone w ostrza z węglików spiekanych, do pił tarczowych tnących na zimno, firmy JEPSON, a także stosowane uniwersalnie (prędkość obrotowa - patrz tabela).

**Przeznaczenie:** Odpowiednie piły tarczowe, do cięcia metali na sucho. Tną szybko, bez gratów i chłodzenia takie materiały jak: stale szlachetne, stale zwykłe, niemetale, materiały kompozytowe i tworzywa przy wysokiej jakości cięcia, jak i wysokiej trwałości.

HM



**JEPSON**

Nr. zamów	wymiary mm	2685	ilość obrotów (obr./min.)	ilość zębów	przeznaczenie
0055	192 x 2,0 x 20,0	81,60	4000	40	stal, metale nieżelazne, włókniny i tworzywa sztuczne
0060	192 x 2,0 x 20,0	90,70	4000	48	stal, metale nieżelazne, laminaty, cienkościenne tworzywa sztuczne
0005	305 x 2,2 x 25,4	145,00	1500	60	stal, metale nieżelazne, laminaty i tworzywa sztuczne
0010	305 x 2,2 x 25,4	179,00	1500	80	stal, metale nieżelazne, laminaty, cienkościenne tworzywa sztuczne
0015	305 x 2,2 x 25,4	145,00	1500	60	żeliwo
0020	355 x 2,2 x 25,4	183,50	1800	60	stal stopowa, stal, metale nieżelazne, laminaty, grubościenne tworzywa sztuczne
0025	355 x 2,2 x 25,4	205,50	1800	72	stal stopowa, stal, metale nieżelazne, laminaty, średniościenne tworzywa sztuczne
0030	355 x 2,2 x 25,4	225,50	1800	90	stal stopowa, stal, metale nieżelazne, laminaty, cienkościenne tworzywa sztuczne
0035	355 x 2,2 x 25,4	196,00	1800	108	aluminium
0040	355 x 2,2 x 25,4	183,50	1800	60	żeliwo
0045	355 x 2,2 x 25,4	195,00	1800	66	stal
0050	405 x 2,2 x 25,4	339,00	1800	100	stal, metale nieżelazne, laminaty, tworzywa sztuczne

(241)