



Starrett®

PIŁY TAŚMOWE

OD 1880 R.

TENNAX™-PRO

XTR
TECHNOLOGIA



CIĘCIE METALI ORAZ ZASTOSOWANIA SPECJALNE

KATALOG 60E

PRECYZJA, JAKOŚĆ, INNOWACYJNOŚĆ

Piły taśmowe do cięcia metali L.S. Starrett, znane ze swojej precyzji i trwałości w zakresie cięcia szerokiej gamy materiałów, są wiodącym produktem dostępnym w asortymencie firmy. Dzięki zastosowaniu najnowocześniejszych technologii oraz przestrzeganiu ścisłej kontroli jakości, firma Starrett może zapewnić, że ich piły taśmowe gwarantują zawsze pewne i dokładne cięcie.

Dążenie do doskonałości swoich produktów nie kończy się tylko na tym – zaangażowanie firmy Starrett w badania i rozwój sprawia, że dostępna gama pił taśmowych do cięcia metali pozostaje w czołówce branży, a firma ciągle doskonali i ulepsza swoje produkty tak, aby sprostać zmieniającym się potrzebom klientów.

Niniejszy katalog zawiera szczegółowe informacje na temat naszej zróżnicowanej oferty pił taśmowych do cięcia metali, obejmującej nasze wypróbowane i przetestowane produkty, a także innowacyjne piły Tennax PRO oraz technologię XTR. Ponadto oferujemy brzeszczoty do pił taśmowych, które są zaprojektowane specjalnie do wykonywania cięć w zastosowaniach specjalnych.



INFORMACJE TECHNICZNE

Terminologia, kształty zębów, charakterystyka pił taśmowych.

04

WYBÓR ODPOWIEDNIEJ PIŁY TAŚMOWEJ

Pomoc w wyborze odpowiedniej geometrii zęba, podziałki, rozwiedzenia zębów oraz szerokości piły dla danego zastosowania.

06

PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE

Najlepsze rozwiązanie do cięcia stali i metali nieżelaznych. Oferujemy pełną gamę pił taśmowych bimetalicznych dostosowanych do wszelkich potrzeb związanych z cięciem: przeznaczonych zarówno cięcia uniwersalnego, jak i wysokowydajnych do zastosowań przemysłowych, do każdego modelu maszyny.

11

PIŁY TAŚMOWE Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH I PIŁY DIAMENTOWE

Doskonałe do cięcia bardzo twardych i trudnościernych materiałów. Nasze piły są odporne na ekstremalne warunki pracy, zapewniając jednocześnie wysoką odporność na zużycie i zmęczenie materiału.

23

PIŁY TAŚMOWE ZE STALI WYSOKOWĘGLOWEJ

Rozwiązanie przeznaczone do przecinarek poziomych i pionowych z posuwem ręcznym lub grawitacyjnym. Pełna linia produktów ze zróżnicowanym zakresem szerokości, podziałek zębów oraz ich kształtów.

31

BRZESZCZOTY DO PIŁ RAMOWYCH

Brzeszczoty bimetaliczne lub wykonane ze stali szybkotnącej (ang. High-Speed Steel, HSS) do maszynowych pił do metalu produkowane przez firmę Starrett są dostępne w wersjach metrycznych i calowych.

38

DOBÓR PARAMETRÓW CIĘCIA

Tabela doboru parametrów cięcia dla pił bimetalicznych w zależności od gatunku ciętego materiału i wymiarów obrabianego detalu.

42

OBLICZANIE PARAMETRÓW CIĘCIA

Obliczanie parametrów cięcia w zależności od gatunku ciętego materiału i wymiarów obrabianego detalu.

44

AKCESORIA

Tachometr, kieszonkowy tachometr laserowy z etui, miernik naprężenia piły oraz kątownik do kontroli ustawienia piły taśmowej.

45

ZALECENIA

Zalecenia zapewniające dłuższą żywotność i lepszą wydajność piły. Instrukcje dotyczące docierania, montażu i wymiany piły.

46

WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

Tabela zawierająca potencjalne problemy ze wskazaniem prawdopodobnej przyczyny oraz sugerowanego rozwiązania.

48

PIŁY TAŚMOWE

TERMINOLOGIA

A – SZEROKOŚĆ

Od czubka krawędzi tnącej do grzbietu brzeszczotu.

B – KORPUS BRZESZCZOTU

Odległość między grzbietem brzeszczotu a dolinką.

C – DŁUGOŚĆ

Długość mierzona wzdłuż grzbietu brzeszczotu.

D – GRUBOŚĆ

Grubość korpusu brzeszczotu.

E – GRZBIET

Część brzeszczotu znajdująca się po przeciwnej stronie od zębów brzeszczotu.

F – PODZIAŁKA ZĘBÓW

Odległość od wierzchołka jednego zęba do kolejnego wierzchołka.

G – ZĘBY NA CAL / 25 MM

Liczba zębów na cal (25,4 mm).

H – GARDZIEL

Zakrzywiony obszar między dwoma zębami, w którym gromadzą się wióry przed ich usunięciem.

I – POWIERZCHNIA NATARCIA

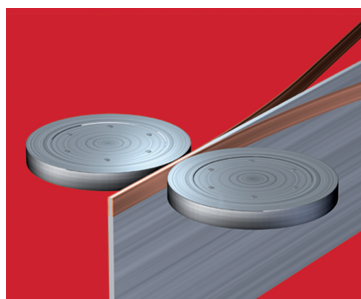
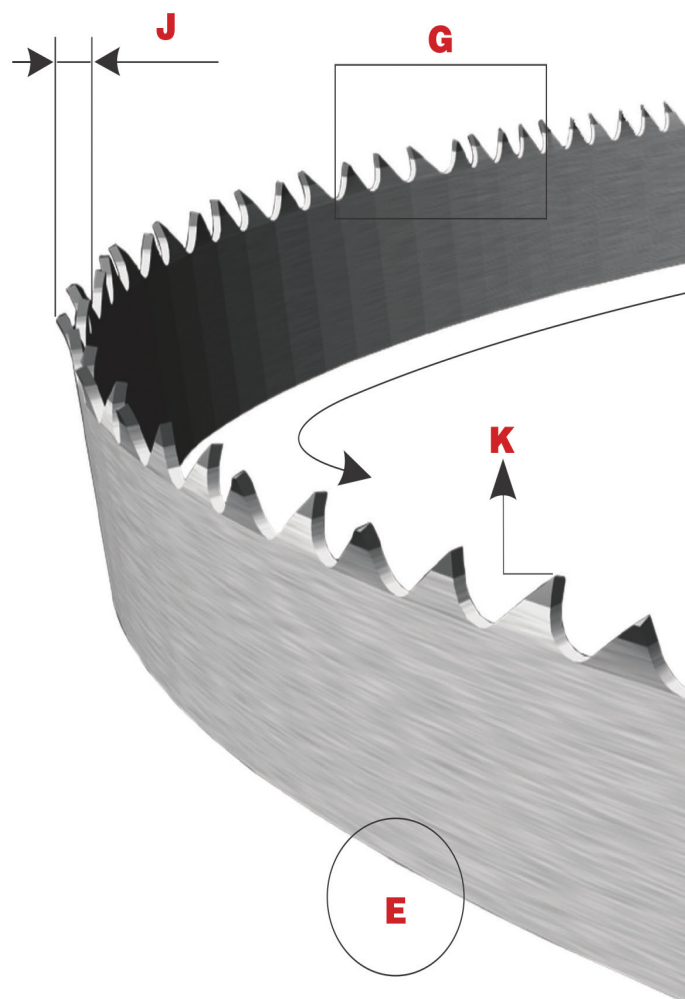
Powierzchnia zęba, na której powstają wióry. Ząb może mieć dodatni, ujemny lub zerowy kąt natarcia.

J – ROZWARCIE ZĘBA

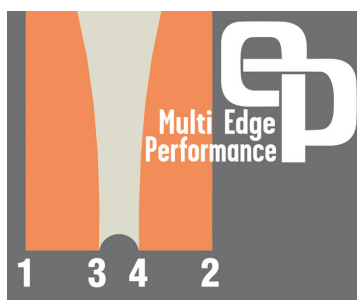
Odgięcie zębów (prawego i lewego) w celu utworzenia rzazu podczas cięcia.

K – KĄT PRZYŁOŻENIA

Kąt utworzony między tylną częścią zęba (powierzchnią przyłożenia), a linią łączącą wierzchołki zębów.



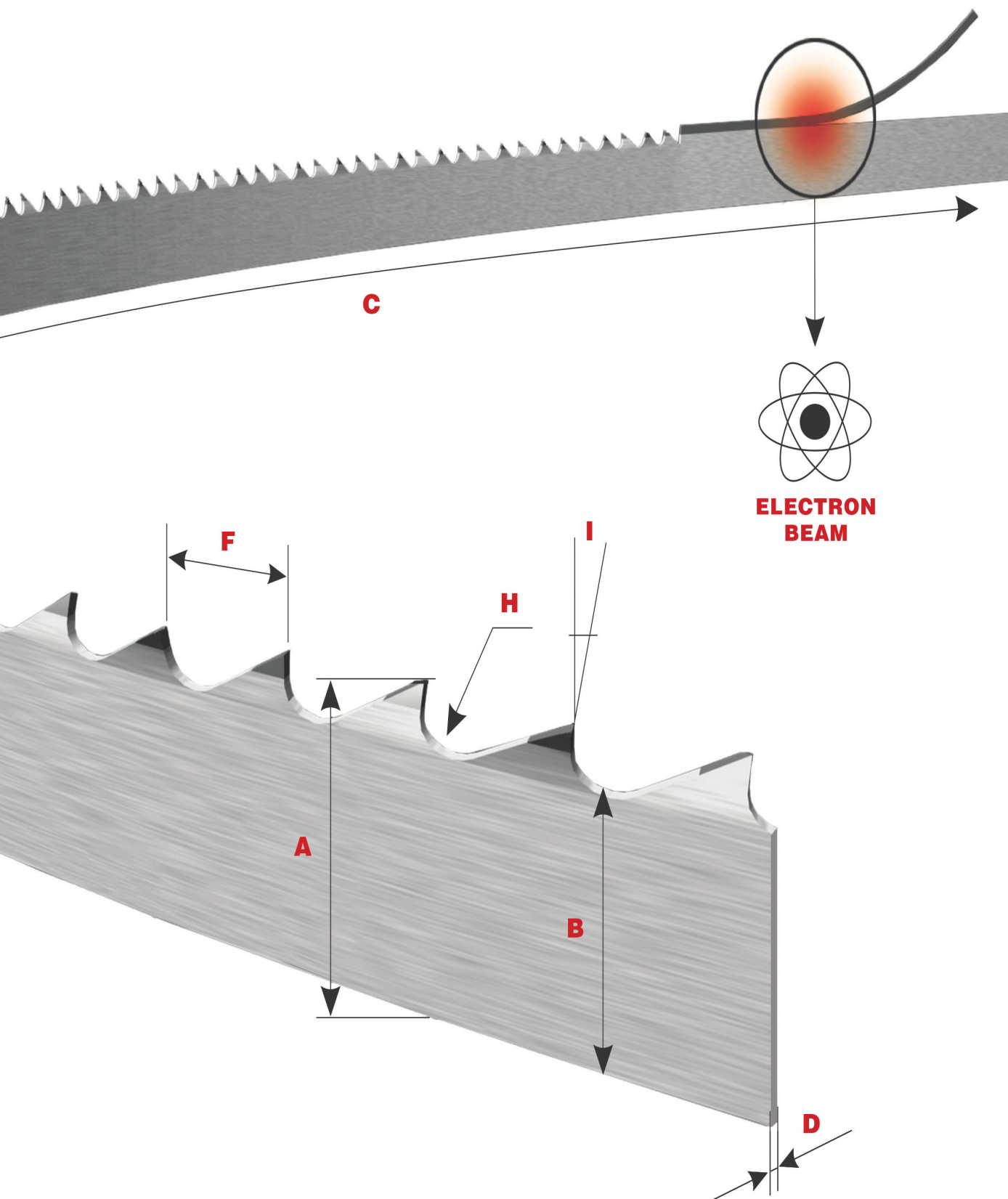
Obszar styku spoiny większy o 170%



Wiele krawędzi tnących



Technologia Split Chip Advantage



Starrett®
bi-metal unique®
saw technology

WYBÓR ODPOWIEDNIEJ PIŁY

1

Krótki poradnik



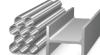
WYDAJNOŚĆ

CIĘCIE METALI

Aluminium



Rury i profile



Stal węglowa



Stale niskostopowe



Żeliwo

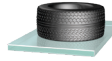
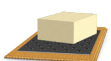


Stopy miedzi



		Aluminium	Rury i profile	Stal węglowa	Stale niskostopowe	Żeliwo	Stopy miedzi
Bimetal	TENNAX-PRO Strona 14		★ ★ ★				
	Primalloy™ XTR Strona 18				★ ★ ★	★ ★ ★	★ ★ ★
	Intenss™ PRO-VTH Strona 19				★ ★		
	Intenss™ PRO XTR Strona 20	★ ★	★ ★	★ ★ ★	★ ★	★ ★	★ ★
	Versatix™ MP Strona 21		★ ★ ★				
	Intenss™ Strona 22	★ ★	★ ★	★ ★	★	★ ★	★
	Intenss™ PRO-DIE Strona 23	★ ★	★ ★	★ ★	★ ★	★ ★	★
	Univerz™ Strona 24	★	★ ★	★			
WĘGLIK	Advanz™ MC7 Strona 26			★ ★ ★	★ ★ ★		
	Advanz™ MC5 Strona 27	★ ★ ★				★ ★ ★	★ ★ ★
	Advanz™ TS Strona 28			★ ★ ★	★ ★ ★		
	Advanz™ CS Strona 29						
	Advanz™ FS Strona 30	★ ★ ★				★ ★ ★	★ ★ ★
	Advanz™ CG Strona 31						
DIAMENT	Advanz™ DG Strona 32						
STAL WYSOKOWĘGLOWA	Duratec™ Super FB Strona 36	★	★	★			
	Duratec™ FC Strona 36						
	Noże taśmowe Strona 37						

WYBÓR ODPOWIEDNIEGO BRZESZCZOTU

CIĘCIE METALU						ZASTOSOWANIA SPECJALNE	
HSS, stopy niklu i tytanu	Stal nierdzewna	Stal nierdzewna	Stal narzędziowa do pracy na zimno	Stopy niklu i tytanu	Stal o twardości powyżej 45 HRC	Materiały kompozytowe i trudnościeralne	Pianka, papier, plastik i guma
							
★★	★★	★★	★★	★★			
★	★	★	★	★			
★	★★	★	★	★			
★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★			
★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★★★	★★		
					★★★★		
					★★★★	★★★★	
						★★★★	
							★★★★
					★	★★	
							★★★★

WYBÓR ODPOWIEDNIEJ PIŁY

2 Kształt zębów



Intenss™ PRO-VTH

Intenss™ PRO-VTH

- Zmienna wysokość zębów umożliwiające działanie pulsacyjne
- Łatwość penetracji materiału
- Idealne do cięcia twardych i trudnych w obróbce materiałów



HOOK

Duratec™ Super FB / Intenss™ PRO-DIE / Woodpecker™ Premium

- Precyzyjnie oszlifowane zęby o charakterystycznym kształcie
- Możliwość ponownego ostrzenia
- Szybkie cięcie
- Idealne do cięcia twardych i trudnych w obróbce materiałów



PS Teeth

Primalloy™ / Intenss™ PRO / Intenss™ PRO-DIE / Univerz™

- Dodatni kąt natarcia
- Podwójny kąt przyłożenia
- Szybkie i wydajne usuwanie wiórów
- Doskonały wybór do szerokiego zakresu cięć



SKIP

Duratec™ Super FB / Woodpecker™ Premium

- Standardowy kąt natarcia 0°
- Odporność na wyłamywanie zębów
- Możliwość cięcia metali nieżelaznych i materiałów niemetalowych



Versatix™

Versatix™ MP

- Niezwykła wytrzymałość, odporność na wyłamywanie zębów
- Dodatni kąt natarcia
- Idealny do cięcia rur i profili



Advanz™

Advanz™ MC7 / Advanz™ MC5 / Advanz™ TS / Advanz™ CS / Advanz™ FS

- Precyzyjnie oszlifowane zęby o zróżnicowanym kształcie
- Szybsze cięcie materiałów
- Idealny do cięcia twardych i trudnych w obróbce materiałów



Regularny

Intenss' / Duratec™ Super FB / Duratec™ FC / Univerz™

- Standardowy kąt natarcia 0°
- Odporność na wyłamywanie zębów
- Doskonały wybór do szerokiego zakresu cięć
- Możliwość stosowania we wszystkich typach maszyn



Advanz™ z DOLINKAMI

Advanz™ z CIĄGŁĄ krawędzią tnącą

Advanz™ CG / Advanz™ DG

- Krawędź tnąca pokryta ścierniwem, ciągła lub z dolinkami
- Idealne do cięcia materiałów trudnościeralnych lub utwardzonych



BR Teeth

Advanz™ MC7 / Advanz™ MC5 / Advanz™ TS / Advanz™ CS / Advanz™ FS

- Precyzyjnie oszlifowane zęby o różnym kształcie
- Szybkie i wydajne usuwanie wiórów
- Idealne do cięcia twardych i trudnych w obróbce materiałów



WYBÓR ODPOWIEDNIEJ PIŁY

ZĘBY



Stała podziałka zębów

Odległość między wierzchołkami zębów na pile jest jednakowa. Podziałka zębów jest wyrażona za pomocą liczby zębów na cal (ang. Teeth Per Inch, TPI) (25,4 mm).

Przykład: 4 TPI.



Zmienna podziałka zębów

Odległość między wierzchołkami zębów na pile jest zmienna. Rozmiar zębów i głębokość gardzieli zmienia się, aby znacząco zredukować poziom hałasu i wibracji.

Przykład: 4-6 TPI.

UKŁAD ZĘBÓW



Raker

Powtarzająca się sekwencja zębów rozwiedzionych w lewo i w prawo, po której następuje jeden ząb nierozwiedziony.



Progresywny

Grupa zębów rozwiedzionych progresywnie na prawo i na lewo, po których następuje jeden ząb nierozwiedziony.



Falisty

Grupy zębów rozwiedzone wg określonego wzoru w kształcie fali.



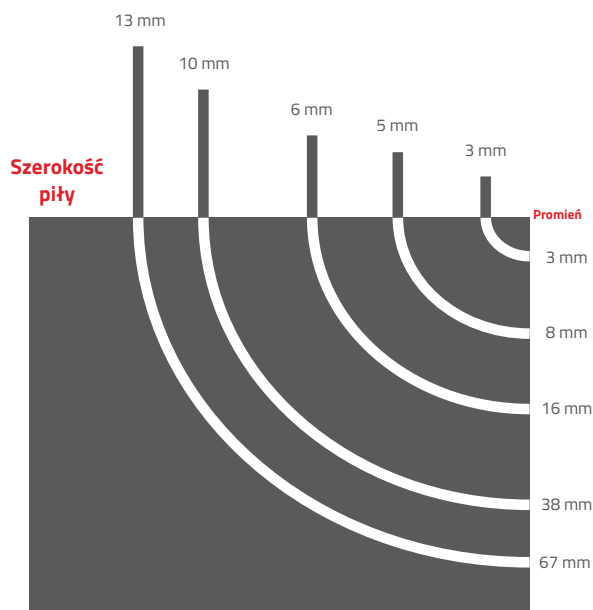
Trapezowy

Wszystkie zęby proste w kształcie trapezu z krawędzią tnącą szerszą od grubości piły co zapewnia powstawanie odpowiedniego rzazu. Dodatkowe sfazowania krawędzi tnących zapewniające powstawanie kilku wiórów.

WYBÓR ODPOWIEDNIEJ PIŁY

3 Szerokość piły

Należy używać piły o szerokości zalecanej przez producenta maszyny, za wyjątkiem cięcia konturowego w przypadku maszyn pionowych – w takiej sytuacji należy skorzystać z poniższej tabeli.



4 Podziałka

Podziałka to liczba zębów długości jednego cala czyli 25,4 mm. Cięcie materiałów o mniejszym przekroju wymaga drobniejszej podziałki (większej liczby zębów na cal lub 25,4 mm). Materiały o większym przekroju należy ciąć z użyciem piły o większej podziałce (mniejszej liczbie zębów na cal czyli 25,4 mm).

DOBÓR PODZIAŁKI		
Cięty przekrój (mm)	Stała podziałka (TPI)	Zmienna podziałka
4 do 10	32 lub 24	14–18
6 do 13	18 lub 14	10–14
13 do 19	14 lub 10	8–12
19 do 25	10 lub 8	6–10
25 do 38	8 lub 6	5–8
38 do 88	6 lub 4	4–6
88 do 180	4 lub 3	3–4
180 do 250	3	2–3
250 do 400	–	1,4–2
400 do 800	1,3	1–2
600 do 750	1,3	0,8–1,3
Powyżej 750	1	0,9–1,1

W celu prawidłowego doboru podziałki do cięcia rur i profili należy zmierzyć średnicę zewnętrzną rury lub znaleźć największą szerokość profilu. Potem należy zmierzyć grubość rury lub grubość ścianki profilu. Znajac oba wymiary należy następnie poprowadzić odpowiednio linię poziomą i pionową i znaleźć punkt przecięcia.

RURY I PROFILE													
Grubość ścianki (mm)	Średnica zewnętrzna rury lub maksymalna długość przekroju profilu (mm)												
	10	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600
2	14–18	14–18	10–14	10–14	10–14	10–14	8–12	8–12	8–12	8–12	6–10	6–10	5–8
3	10–14	10–14	10–14	10–14	10–14	8–12	8–12	8–12	6–10	6–10	6–10	5–8	5–8
4		8–12	8–12	8–12	8–12	6–10	6–10	6–10	5–8	5–8	4–6	4–6	4–6
5		6–10	6–10	6–10	6–10	5–8	5–8	5–8	5–8	4–6	4–6	4–6	4–6
6		5–8	5–8	5–8	5–8	5–8	5–8	5–8	4–6	4–6	4–6	4–6	3–4
8			4–6	4–6	4–6	4–6	4–6	4–6	4–6	4–6	3–4	3–4	3–4
10			4–6	4–6	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	2–3	2–3
12				4–6	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	2–3	2–3	2–3
15				4–6	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	2–3	2–3	2–3	2–3
20				4–6	3–4	3–4	3–4	3–4	3–4	2–3	2–3	2–3	2–3
25					3–4	3–4	3–4	3–4	2–3	2–3	2–3	1,4–2	1,4–2
30					3–4	3–4	3–4	3–4	2–3	2–3	2–3	1,4–2	1,4–2
40						3–4	3–4	3–4	2–3	2–3	2–3	1,4–2	1,4–2
50							3–4	3–4	2–3	2–3	1,4–2	1,4–2	1–1,2
60									2–3	2–3	1,4–2	1,4–2	1–1,2

5 Długość pętli

Długość pętli różni się w zależności od rodzaju oraz specyfikacji piły taśmowej. Odpowiednią długość pętli dla danej piły taśmowej można znaleźć w instrukcji obsługi maszyny.



PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE

NOWOŚĆ

Starrett®

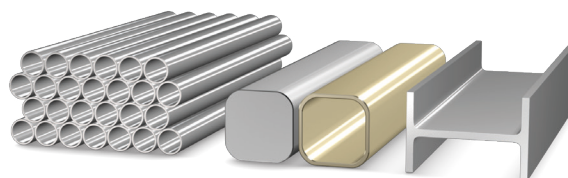
PIŁY TAŚMOWE BIMETALICZNE

TENNAX™-PRO

DO CIĘCIA RUR I PROFILI



BIMETAL TENNAX™-PRO



CHARAKTERYSTYKA

- Nowa geometria zębów zaprojektowana specjalnie do cięcia rur i profili
- Specjalna krawędź wykonana ze stali szybkotnącej
- Wyjątkowy proces rozwiedzenia zębów



ZALETY

- Bardzo wysoka wydajność i produktywność w wymagającym procesie cięcia rur, profili ze stali konstrukcyjnych
- Zwiększona odporność na zużycie i wyłamywanie zębów
- Niski poziom hałasu i wibracji podczas procesu cięcia

ZASTOSOWANIA

- Cięcie rur i profili konstrukcyjnych zarówno pojedynczo, jak i w pakietach
- Stal węglowa
- Stale niskostopowe
- Stal nierdzewna
- Stopy z metali nieżelaznych
- Przecinarki z posuwem ręcznym, grawitacyjnym i hydraulicznym

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy
mm	cale						
19 x 0,90	3/4 x 0,035	4–6	-	TNX19X4-6/P	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		5–8	-	TNX19X5-8/P	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		6–10	-	TNX19X6-10/P	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		8–12	-	TNX19X8-12/P	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		10–14	-	TNX19X10-14/P	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
27 x 0,90	1 x 0,035	3–4	-	TNX27X3-4/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		4–6	-	TNX27X4-6/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		5–8	-	TNX27X5-8/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		6–10	-	TNX27X6-10/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		8–12	-	TNX27X8-12/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		10–14	-	TNX27X10-14/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2–3	-	TNX34X2-3/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		3–4	-	TNX34X3-4/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		4–6	-	TNX34X4-6/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		5–8	-	TNX34X5-8/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
		6–10	-	TNX34X6-10/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	2–3	-	TNX41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
		3–4	-	TNX41X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
		4–6	-	TNX41X4-6/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
		5–8	-	TNX41X5-8/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
54 x 1,60	2 x 0,063	2–3	-	TNX54X2-3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
		3–4	-	TNX54X3-4/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
		4–6	-	TNX54X4-6/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	2–3	-	TNX67X2-3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie
		3–4	-	TNX67X3-4/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie

**CIĘCIE RUR, PROFILI
I MATERIAŁÓW
KONSTRUKCYJNYCH
ZARÓWNO
POJEDYŃCZO, JAK I W
WIĄZKACH**



NOWOŚĆ!

TECHNOLOGIA

XTR



Dzięki połączeniu najnowocześniejszych technik komputerowych oraz specjalistycznej wiedzy w jednej z największych fabryk pił na świecie, możemy przedstawić Państwu technologię XTR.. Technologia ta została stworzona dla zapewnienia wysokiej wydajności cięcia szczególnie wymagających i trudnych w obróbce materiałów.

Nasze nowe piły taśmowe produkowane w technologii XTR poddawane są specjalnej obróbce i posiadają nową, wyjątkową konstrukcję profilu zęba. Innowacje te znacząco zwiększają żywotność piły, zapewniając jednocześnie większą efektywność cięcia i niższy jednostkowy koszt cięcia.

CHARAKTERYSTYKA

- Nowa i unikalna geometria zębów, zapewniająca większą żywotność piły.
- Technologia opracowana i przetestowana w konwencjonalnych i specjalistycznych zakładach obróbki mechanicznej stali
- Polecana w szczególności do cięcia stali wysokostopowych i materiałów trudnobrabialnych o dużych rozmiarach

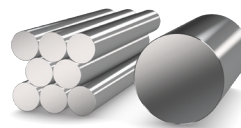
ZALETY

- Mniejsze wibracje i niższy poziom hałasu
- Specjalna geometria zęba oraz rozwidlenie zębów zapewniają długą żywotność piły
- Większa liczba możliwych cięć, zmniejszająca jednostkowy koszt cięcia
- Zwiększona odporność na zmęczenie, zapewniająca wysoką jakość cięcia i wysoką odporność na zużycie



BIMETAL

PRIMALLOY™



CHARAKTERYSTYKA

- Specjalna krawędź wykonana ze stali szybko tnącej
- Unikalna geometria zębów z dodatnim kątem natarcia.
- Technologia Extended Life Treatment (EXT) zapewniająca maksymalną wytrzymałość zmęczeniową piły
- Szlifowane zęby

ZALETY

- Dłuższa żywotność brzeszczotu dzięki wysokiej jakości wykończeniu powierzchni
- Zwiększona odporność na zużycie i wysoką temperaturę
- Oszczędność kosztów względem tradycyjnych brzeszczotów bimetalicznych

ZASTOSOWANIA

- Większe i twardsze materiały lite
- Cięcie twardych i trudnych w obróbkę materiałów, gdzie tradycyjne piły zużywają się szybciej
- Szczególnie polecane do przecinarek z hydraulicznym posuwem.

MATERIAŁY

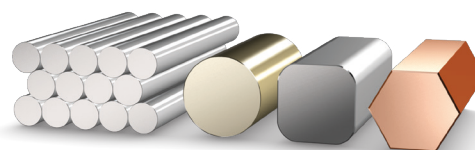
- Stal narzędziowa i stal szybko tnąca
- Stal nierdzewna
- Stopy niklu i tytanu
- Stal hartowana

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ cewki – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie	Technologia
mm	cale								
27 x 0,90	1 x 0,035	2–3	AG3595	PA27X2-3/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	80	
		3–4	AG3600	PA27X3-4/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		4–6	AG3603	PA27X4-6/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2–3	AG3605	PA34X2-3/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG3610	PA34X3-4/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	1,4–2	AG3615	PA41X1.4-2/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		2–3	AG3620	PA41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG3625	PA41X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
54 x 1,60	2 x 0,063	1–1,2	AG3631	PA54X1-1.2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1,4–2	AG3630	PA54X1.4-2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		2–3	AG3635	PA54X2-3/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	60	
		3–4	AG3640	PA54X3-4/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	60	
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	0,8–1,3	AG3646	PA67X.8-1,3/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	320	XTR
		1–1,2	AG3645	PA67X1-1.2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1,4–2	AG3650	PA67X1.4-2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		2–3	AG3655	PA67X2-3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	

Starrett® PRIMALLOY™ XTR

BIMETAL

INTENSS™ PRO



CHARAKTERYSTYKA

- Unikalna geometria zębów zaprojektowana do intensywnego cięcia produkcyjnego metali żelaznych i nieżelaznych do 45 HRC

MATERIAŁY

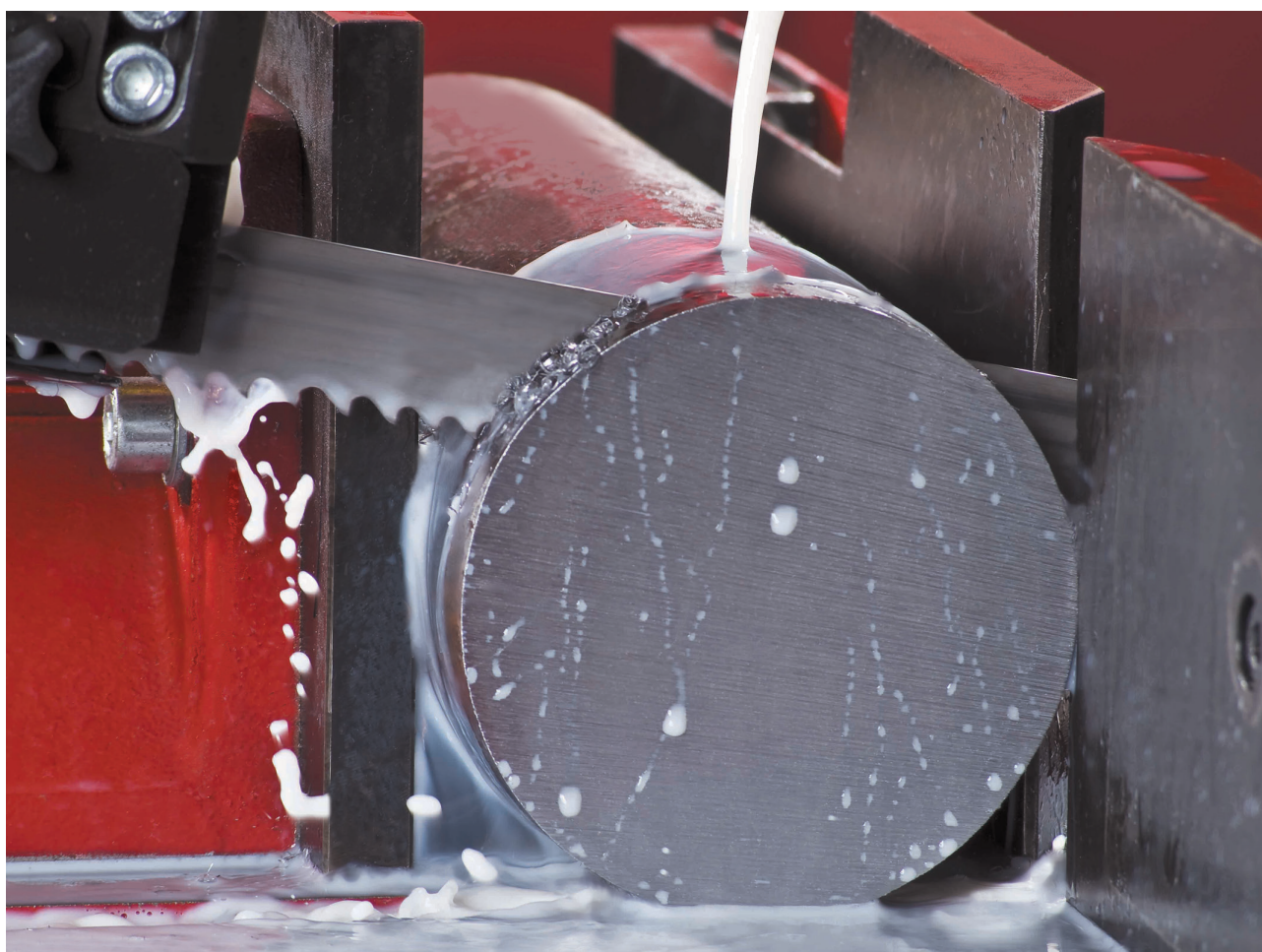
- Aluminium
- Stal węglowa
- Stale stopowe
- Żeliwo
- Stal nierdzewna

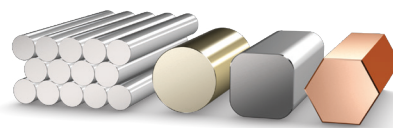
ZALETY

- Dłuższa żywotność brzeszczotu dzięki wysokiej jakości wykończenia powierzchni
- Zwiększona odporność na zużycie i wysoką temperaturę
- Oszczędność kosztów względem tradycyjnych brzeszczotów bimetalicznych

ZASTOSOWANIA

- Idealna do cięcia produkcyjnego i uniwersalnego szerokiej gamy metali
- Przeznaczona do cięcia pakietów, pełnych przekrojów oraz rur grubościennych





Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie	Technologia
mm	cale								
19 x 0,90	3/4 x 0,035	3–4	AG4385	IP19X3-4/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000	
		4–6	AG4389	IP19X4-6/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000	
		5–8	AG4393	IP19X5-8/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000	
		6–10	AG4394	IP19X6-10/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000	
		8–12	AG4399	IP19X8-12/P-SPJ	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		10–14	AG4405	IP19X10-14/P-SPJ	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
27 x 0,90	1 x 0,035	2–3	AG45175	IP27X2-3/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		3	AG4498	IP27X3/B	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG4518	IP27X3-4/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		4–6	AG4522	IP27X4-6/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		5–8	AG4529	IP27X5-8/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		6–10	AG4533	IP27X6-10/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		8–12	AG4535	IP27X8-12/P-SPJ	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		10–14	AG4537	IP27X10-14/P-SPJ	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	1,4–2	AG4764	IP34X1.4-2/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500	XTR
		2–3	AG4765	IP34X2-3/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG4768	IP34X3-4/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		4–6	AG4772	IP34X4-6/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		5–8	AG4779	IP34X5-8/P	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-	
		6–10	AG4782	IP34X6-10/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500	
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	1–1,2	AG48976	IP41X1-1.2/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1,4–2	AG48977	IP41X1.4-2/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		2–3	AG49005	IP41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG4902	IP41X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		4–6	AG49092	IP41X4-6/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		5–8	AG4912	IP41X5-8/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
54 x 1,60	2 x 0,063	0,8–1,3	AG5136	IP54X.8-1,3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1–1,2	AG5120	IP54X1-1.2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1,4–2	AG51398	IP54X1.4-2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		2–3	AG51405	IP54X2-3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG5145	IP54X3-4/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		4–6	AG5148	IP54X4-6/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400	
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	0,8–1,3	AG5245	IP67X.8-1,3/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	60	XTR
		1–1,2	AG52497	IP67X1-1.2/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	60	XTR
		1,4–2	AG52557	IP67X1.4-2/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	60	XTR
		2–3	AG5256	IP67X2-3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	
		3–4	AG526	IP67X3-4/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400	
80 x 1,60	3,1/8 x 0,063	0,8–1,3	AG550	IP80X.8-1,3/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1–1,2	AG560	IP80X1-1.2/P	60	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-	XTR
		1,4–2	AG567	IP80X1.4-2/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400	XTR

BIMETAL

INTENSS™ PRO-VTH



CHARAKTERYSTYKA

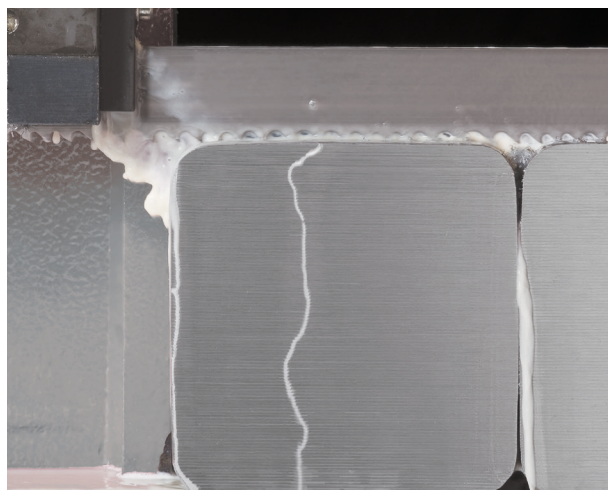
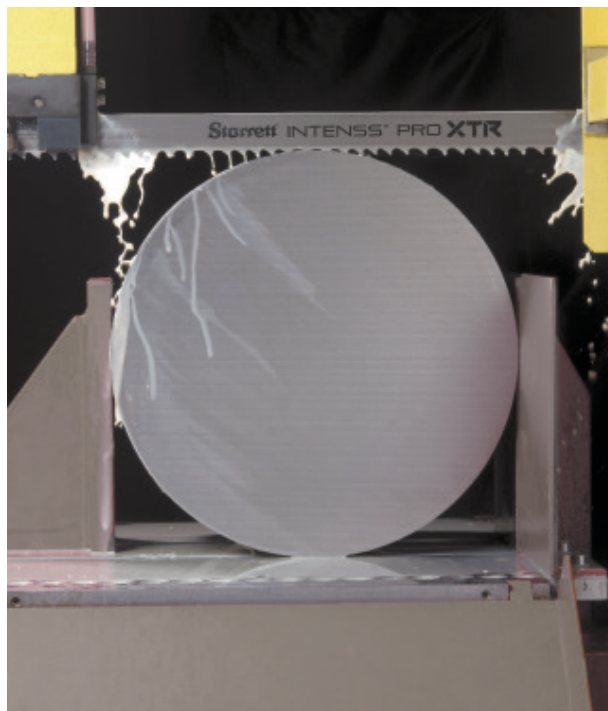
- Unikalnie zaprojektowana krawędź zęba ze zmienną wysokością zęba i zmiennym rozstawem zęba
- Szlifowane zęby z dodatnim kątem natarcia

ZALETY

- Łatwa penetracja materiału i szybsze cięcie
- Doskonała odporność na wysokie temperatury i zużycie
- Działanie pulsacyjne umożliwiające szybsze cięcie

ZASTOSOWANIA

- Stal narzędziowa i stal szybkotnąca
- Stal nierdzewna
- Miedź utwardzana i stopy brązu aluminium
- Szczególnie polecana do przecinarek z posuwem hydraulicznym
- Doskonała do cięcia wszystkich typów stali i metali nieżelaznych do 40 HRC



Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
27 x 0,90	1 x 0,035	4–6	AG45258	IPV27X4-6/PT	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	80
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	3–4	AG4771	IPV34X3-4/PT	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	80
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	2–3	AG49009	IPV41X2-3/PT	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1200
		3–4	AG49046	IPV41X3-4/PT	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80

BIMETAL

VERSATIX™ MP



CHARAKTERYSTYKA

- Specjalna geometria zębów opracowana do cięcia profili konstrukcyjnych
- Zwiększona wytrzymałość zębów

ZASTOSOWANIA

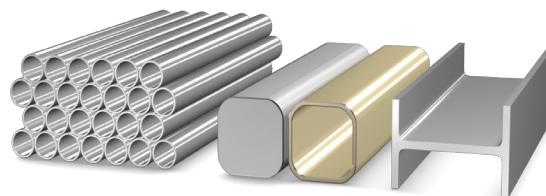
- Profile konstrukcyjne i rury
- Pakiety
- Do wszystkich typów przecinarek: z posuwem hydraulicznym, grawitacyjnym itp..
- Możliwość zastosowania również do cięcia pełnych przekrojów o niewielkich rozmiarach

ZALETY

- Szybsze i równiejsze cięcie
- Wzmocnione zęby zapobiegające ich złamaniom

MATERIAŁY

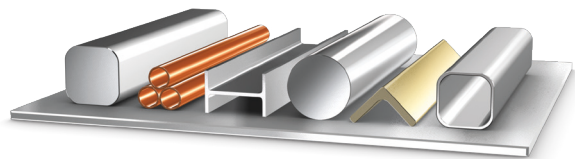
- Cięcie profili konstrukcyjnych i rur pojedynczo i w pakietach
- Stal węglowa;
- Stopy stali węglowej;
- Stal nierdzewna;
- Materiały nieżelazne;
- Polecane zarówno do przecinarek grawitacyjnych jak i z posuwem hydraulicznym.



Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
19 x 0,90	3/4 x 0,035	4–6	AG4390	VMP19X4-6/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		5–8	AG43935	VMP19X5-8/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		6–10	AG43975	VMP19X6-10/P	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		8–12	AG43995	VMP19X8-12/P-SPJ	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		10–14	AG4407	VMP19X10-14/P-SPJ	100	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
27 x 0,90	1 x 0,035	3–4	AG45219	VMP27X3-4/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		4–6	AG45259	VMP27X4-6/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		5–8	AG45295	VMP27X5-8/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		6–10	AG45335	VMP27X6-10/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		8–12	AG45355	VMP27X8-12/P-SPJ	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
		10–14	AG4545	VMP27X10-14/P-SPJ	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2–3	AG47676	VMP34X2-3/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500
		3–4	AG47709	VMP34X3-4/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500
		4–6	AG47745	VMP34X4-6/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500
		5–8	AG47797	VMP34X5-8/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500
		6–10	AG4783	VMP34X6-10/P	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	1500
		2–3	AG4901	VMP41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1200
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	3–4	AG4905	VMP41X3-4/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1200
		4–6	AG49095	VMP41X4-6/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1200
		5–8	AG4913	VMP41X5-8/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1200
		2–3	AG51407	VMP54X2-3/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400
54 x 1,60	2 x 0,063	3–4	AG5147	VMP54X3-4/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400
		2–3	AG5259	VMP67X2-3/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	3–4	AG532	VMP67X3-4/P	60	W przybliżeniu	Na zamówienie	400

BIMETAL

INTENSS™



CHARAKTERYSTYKA

- Wzmocniona geometria zębów zapewniająca doskonałą trwałość piły w zastosowaniach uniwersalnych
- Zęby ze stali szybko tnącej M42 połączone z częścią nośną wykonaną z odpornej na pkanie stali stopowej

ZALETY

- Ekonomiczny wybór. Piła polecana do stosowania na przecinarkach taśmowych poziomych z posuwem grawitacyjnym oraz przecinarkach pionowych.
- Szeroki zakres podziałek uzębienia do wszystkich materiałów

MATERIAŁY

- Aluminium
- Miedź
- Mosiądz
- Żeliwo
- Stale konstrukcyjne i stale stopowe

ZASTOSOWANIA

- Piła ogólnego zastosowania do wszechstronnego cięcia pełnych przekrojów niewielkich rozmiarów i profili konstrukcyjnych
- Idealna do małych warsztatów utrzymania ruchu, warsztatów remontowych lub narzędziowni

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	Na zamówienie MOQ (m)
mm	cale							
19 x 0,90	3/4 x 0,035	3–4	AG4386	IT19X3-4/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		4–6	AG4388	IT19X4-6/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		5–8	AG4392	IT19X5-8/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6–10	AG4396	IT19X6-10/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AG4398	IT19X8-12/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		10–14	AG4400	IT19X10-14/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	AG4384	IT19X14/S	100	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
27 x 0,90	1 x 0,035	3–4	AG4520	IT27X3-4/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		4–6	AG4524	IT27X4-6/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		5–8	AG4528	IT27X5-8/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6–10	AG4532	IT27X6-10/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AG4534	IT27X8-12/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		10–14	AG4536	IT27X10-14/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	AG4515	IT27X14/S	80	Wersja standardowa	Na zamówienie	3000
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2–3	AG4766	IT34X2-3/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		3–4	AG4770	IT34X3-4/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		4–6	AG4774	IT34X4-6/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		5–8	AG4778	IT34X5-8/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6–10	AG4781	IT34X6-10/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AG4790	IT34X8-12/S	80	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	2–3	AG4900	IT41X2-3/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3–4	AG4904	IT41X3-4/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4–6	AG4908	IT41X4-6/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		5–8	AG4910	IT41X5-8/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-

BIMETAL

INTENS^{SS}™ PRO-DIE



CHARAKTERYSTYKA

- Technologia Split Chip Advantage
- Wiele krawędzi tnących – technologia Multi Edge Performance

ZALETY

- Technologia umożliwiająca szybsze cięcie i zapewniająca dłuższą żywotność piły
- Oszczędność kosztów w stosunku do tradycyjnych pił ze stali węglowej
- Wysoka odporność na zmęczenie, ścieranie i drgania

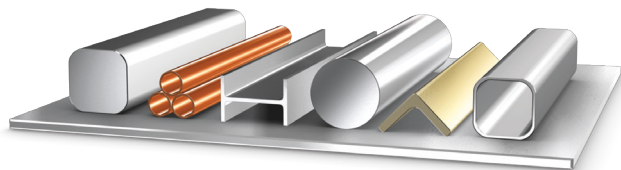
ZASTOSOWANIA

- Idealna do cięcia konturowego na przecinarkach pionowych
- Stale węglowe i niskostopowe
- Blachy
- Stal na matryce i formy
- Stal nierdzewna

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
6 x 0,65	1/4 x 0,025	10–14	AG4095	IPD6X10-14/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10–14	AM007	IPD6X10-14/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14–18	AG4100	IPD6X14-18/P	100	W przybliżeniu	Na zamówienie	100
		14–18	AM012	IPD6X14-18/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
6 x 0,90	1/4 x 0,035	10–14	AG4120	IPD6X10-14/P-9	100	W przybliżeniu	Na zamówienie	100
		10–14	AM025	IPD6X10-14/P-9-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
10 x 0,65	3/8 x 0,025	8–12	AG4137	IPD10X8-12/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AM0295	IPD10X8-12/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		10–14	AG4140	IPD10X10-14/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10–14	AM030	IPD10X10-14/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14–18	AG4142	IPD10X14-18/P	100	W przybliżeniu	Na zamówienie	100
		14–18	AM032	IPD10X14-18/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		4	AG4290	IPD13X4/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	AG4291	IPD13X6/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
13 x 0,65	1/2 x 0,025	6–10	AG4296	IPD13X6-10/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6–10	AM0480	IPD13X6-10/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		8–12	AG4302	IPD13X8-12/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AM0482	IPD13X8-12/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		10–14	AG4307	IPD13X10-14/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10–14	AM0492	IPD13X10-14/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	AG4294	-	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14–18	AG4310	IPD13X14-18/P	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14–18	AM051	IPD13X14-18/P-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		18	AG4295	-	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		18	AM052	IT13X18/5-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewki 100 x 30 m
		4	AG4327	IPD13X4/P-9	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
13 x 0,90	1/2 x 0,035	6–10	AG4340	IPD13X6-10/P-9	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6–10	AM0593	IPD13X6-10/P-9-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AG4342	IPD13X8-12/P-9	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		8–12	AM0597	IPD13X8-12/P-9-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		10–14	AG4348	IPD13X10-14/P-9	100	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10–14	AM061	IPD13X10-14/P-9-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-

BIMETAL

UNIVERZ™



CHARAKTERYSTYKA

- Technologia Split Chip Advantage
- Wiele krawędzi tnących – technologia Multi Edge Performance

ZALETY

- Technologia umożliwiająca szybsze cięcie, zwiększająca żywotność piły
- Oszczędność kosztów w stosunku do tradycyjnych pił ze stali węglowej
- Wysoka odporność na zmęczenie, ścieranie i drgania
- Przeznaczona do cięcia konturowego

ZASTOSOWANIA

- Przecinarki przenośne
- Przecinarki pionowe o zmniejszonej średnicy kół
- Idealne do warsztatów obróbki metali, na budowę, a także do użytku domowego
- Stal, żeliwo, aluminium

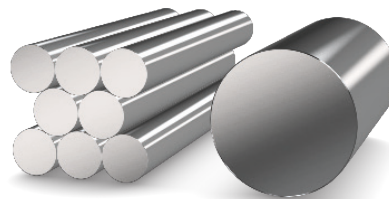
Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Typ zwoju	Metry – Wielokrotności	Kod produktu – Wielokrotności	Stan magazy- nowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
13 x 0,35	1/2 x 0,014	10–14	AL850	UNZ13X10-14/P-3-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewki 100 x 30 m
		14–18	AL853	UNZ13X14-18/P-3-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
13 x 0,50	1/2 x 0,020	10–14	AL873	UNZ13X10-14/P-3-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	AL865	UNZ13X14/S-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		14–18	AL875	UNZ13X14-18/P-3-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		18	AL869	UNZ13X18/S-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m
		24	AL871	UNZ13X24/S-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 1 x 30 m



PIŁY DIAMENTOWE I Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

WĘGLIK

ADVANZ™ MC7



CHARAKTERYSTYKA

- Zęby z końcówką węglkową
- Zęby trapezoidalne z progresywnym szlifowaniem
- Szlifowane zęby tworzące 7 wiórów
- Dodatni kąt natarcia
- Specjalna geometria zęba

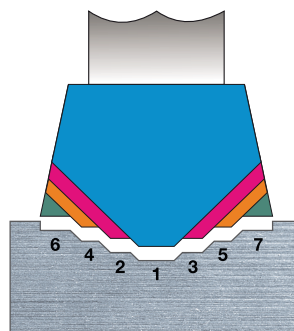
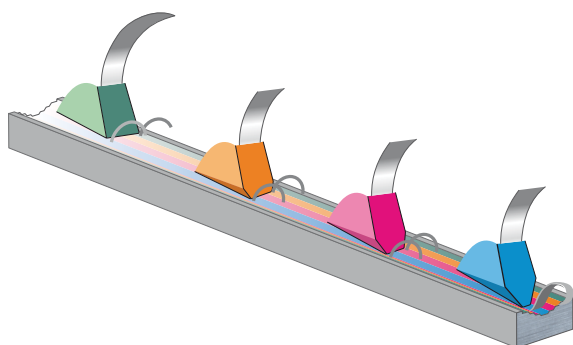
ZASTOSOWANIA

- Stale przeznaczone na części maszyn
- Stale narzędziowe, stale nierdzewne
- Stopy typu Inconel
- Tytan
- Do przecinarek z posuwem hydraulicznym

ZALETY

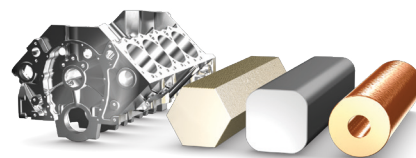
- Idealna do cięcia stali
- Krótszy czas cięcia
- Wyższa wydajność
- Precyzyjne cięcia i doskonałe powierzchnie
- Doskonała relacja jakości do ceny przy zastosowaniach produkcyjnych

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Typ zwoju	Metry – Wielokrotności	Kod produktu – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2–3	AH2370	AMCS34X2-3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	1,4–2	AH2420	AMCS41X1.4-2/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
		2–3	AH2455	AMCS41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
54 x 1,60	2 x 0,063	1,4–2	-	AMCS54X1.4-2/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		2–3	AH2470	AMCS54X2-3/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	0,9–1,1	-	AMCS67X.9-1,1/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		1,4–2	-	AMCS67X1.4-2/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
80 x 1,60	3,1/8 x 0,063	0,9–1,1	-	AMCS80X.9-1,1/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		1,4–2	-	AMCS80X1.4-2/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45



MC7 (Siedem krawędzi tnących)

ADVANZ™ MC5



CHARAKTERYSTYKA

- Zęby z końcówką węglową
- Szlifowane zęby tworzące 5 wiórów
- Dodatni kąt natarcia
- Specjalna geometria zęba

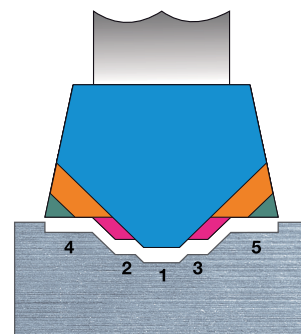
ZALETY

- Idealne do cięcia stali
- Krótszy czas cięcia
- Wyższa wydajność
- Precyzyjne cięcia i doskonałe wykończenie powierzchni
- Doskonała relacja jakości do ceny przy zastosowaniach produkcyjnych

ZASTOSOWANIA

- Odlewy aluminiowe dla przemysłu motoryzacyjnego
- Żeliwo
- Brąz
- Miedź
- Do przecinarek z posuwem hydraulicznym

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Typ zwoju	Metry – Wielokrotności	Kod produktu – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2–3	-	AMCF34X2-3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	1,4–2	AH2400	AMCF41X1.4-2/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
		2–3	AH2450	AMCF41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
54 x 1,60	2 x 0,063	1,4–2	AH2435	AMCF54X1.4-2/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		2–3	-	AMCF54X2-3/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	0,9–1,1	-	AMCF67X.9-1,1/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
80 x 1,60	3,1/8 x 0,063	1,4–2	-	AMCF80X1.4-2/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45



MC5 (Pięć krawędzi tnących)

WĘGLIK

ADVANZ™ TS



CHARAKTERYSTYKA

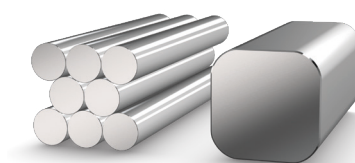
- Zęby z końcówką węglkową
- Geometria zębów z potrójnym wiórem
- Agresywny kąt natarcia

ZALETY

- Idealna do cięcia twardych materiałów, gdzie nie sprawdzają się już piły bimetaliczne
- Wyjątkowa odporność na zużycie podczas cięcia trudnych w obróbce stali
- Krótszy czas cięcia – wyższa wydajność
- Precyzyjne cięcia i doskonałe wykończenie powierzchni

ZASTOSOWANIA

- Stale wysokostopowe
- Stopy stosowane w przemyśle lotniczym
- Stal nierdzewna
- Stopy niklu
- Twarde i trudnościeralne materiały
- Do przecinarek z posuwem hydraulicznym

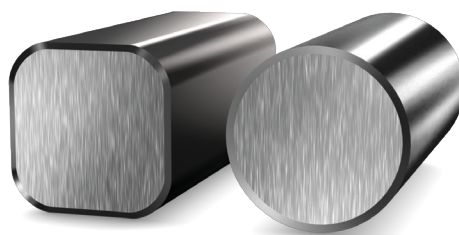


Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
13 x 0,90	1/2 x 0,035	3	-	ATS13X3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
19 x 0,90	3/4 x 0,035	3	AH2505	ATS19X3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3-4	AH2515	ATS19X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
27 x 0,90	1 x 0,035	3	AH2550	ATS27X3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3-4	AH2552	ATS27X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	2-3	AH2600	ATS34X2-3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3-4	AH2610	ATS34X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
34 x 1,30	1,1/4 x 0,050	2-3	AH2630	ATS34X2-3/P-1	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
		3	-	ATS34X3/P-1	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
		1,4-2	AH2652	ATS41X1,4-2/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	2-3	AH2654	ATS41X2-3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3-4	AH2658	ATS41X3-4/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		1,4-2	AH2680	ATS54X1,4-2/P	45	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
54 x 1,60	2 x 0,063	2-3	AH2677	ATS54X2-3/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		0,9-1,1	AH2700	ATS67X,9-1,1/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		1,4-2	AH2710	ATS67X1,4-2/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
67 x 1,60	2,5/8 x 0,063	2-3	AH2720	ATS67X2-3/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		0,9-1,1	AH2750	ATS80X,9-1,1/P	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45
		1,4-2	AH2760	ATS80X1,4-2/P	45	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
80 x 1,60	3,1/8 x 0,063							



WĘGLIK

ADVANZ™ CS



CHARAKTERYSTYKA

- Zęby z końcówką węglkową
- Geometria zębów z potrójnym wiórem
- Ujemny kąt natarcia

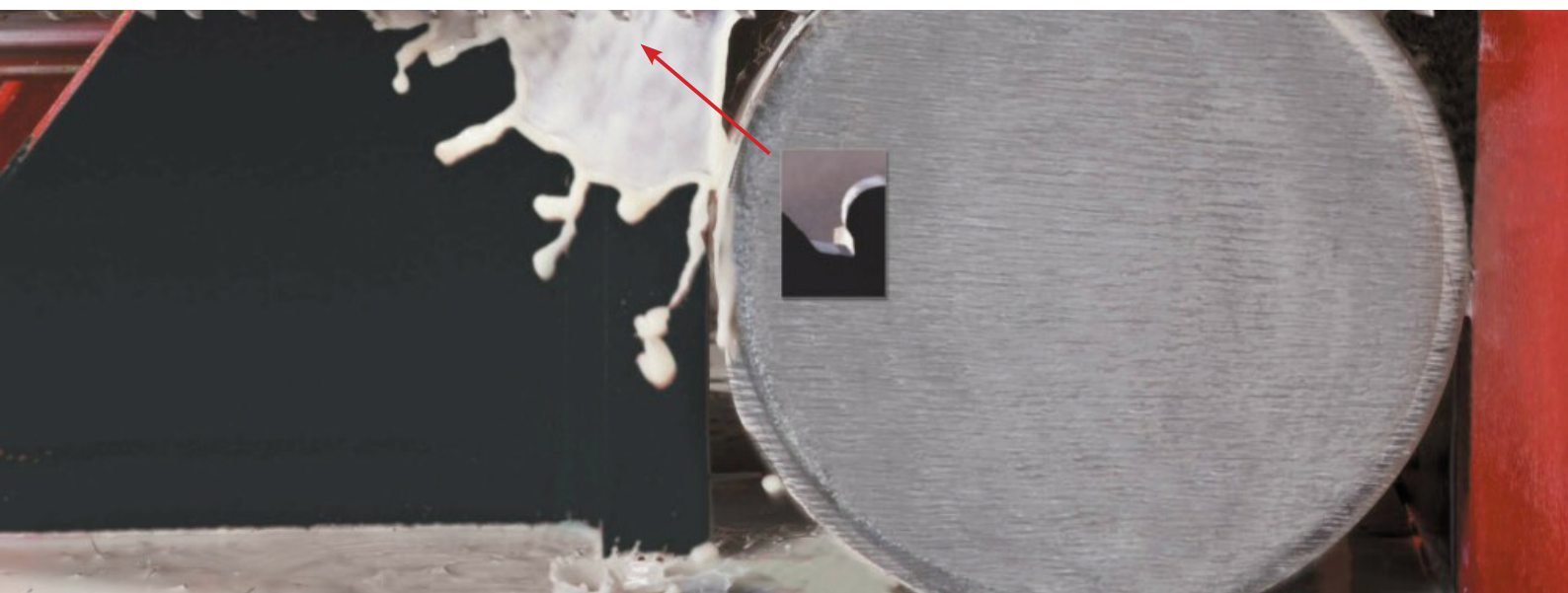
ZALETY

- Idealna do cięcia stali hartowanych powierzchniowo
- Wysoka odporność na ścieranie
- Krótszy czas cięcia – wyższa wydajność
- Precyzyjne cięcia i doskonałe wykończenie powierzchni

ZASTOSOWANIA

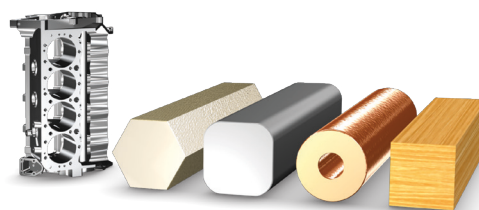
- Stal hartowana powierzchniowo
- Stal stosowana do produkcji wałków i przewodnic liniowych
- Materiały utwardzane powierzchniowo do twardości 60HRC
- Do przecinarek z posuwem hydraulicznym

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
27 x 0,90	1 x 0,035	3–4	AH2554	ACS27X3-4/N	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	3–4	AH2620	ACS34X3-4/N	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
41 x 1,30	1,1/2 x 0,050	2–3	-	ACS41X2-3/N	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
		3–4	-	ACS41X3-4/N	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
54 x 1,60	2 x 0,063	2–3	-	ACS54X2-3/N	45	W przybliżeniu	Na zamówienie	45



WĘGLIK

ADVANZ™ FS



CHARAKTERYSTYKA

- Zęby z końcówką węglikową
- Geometria zębów z potrójnym wiórem
- Dodatni kąt natarcia

ZALETY

- Idealne do cięcia materiałów trudnościeralnych, gdzie piły bimetaliczne już się nie sprawdzają
- Wyjątkowa odporność na zmęczenie, ścieranie i drgania
- Krótszy czas cięcia – wyższa wydajność
- Precyzyjne cięcie i doskonałe wykończenie powierzchni

ZASTOSOWANIA

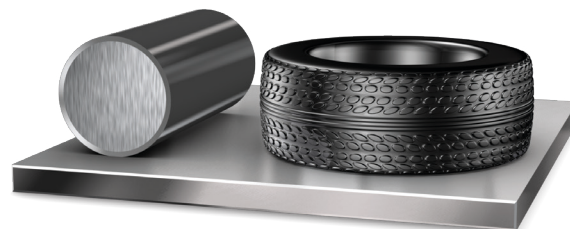
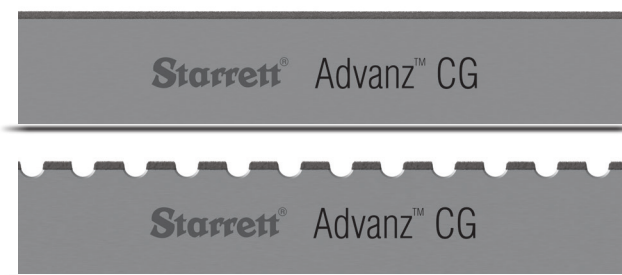
- Trudnościeralne metale nieżelazne
- Stopy odlewnicze
- Materiały kompozytowe
- Włókno szklane
- Grafit
- Twarde gatunki drewna
- Nadaje się do zastosowania na przecinarkach pionowych o solidnej konstrukcji i na przecinarkach poziomych z posuwem hydraulicznym

Szerokość x Grubość		TPI	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju– Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
19 x 0,90	3/4 x 0,035	3	AH2500	AFS19X3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
27 x 0,90	1 x 0,035	2–3	AH2545	AFS27X2–3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	AH2547	AFS27X3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
27 x 1,30	1 x 0,050	3	AH2563	AFS27X3/P–1	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
34 x 1,10	1,1/4 x 0,042	3	AH2595	AFS34X3/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80
34 x 1,30	1,1/4 x 0,050	3	-	AFS34X3/P–1	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	80



NASYP WĘGLIKOWY

ADVANZ™ CG



CHARAKTERYSTYKA

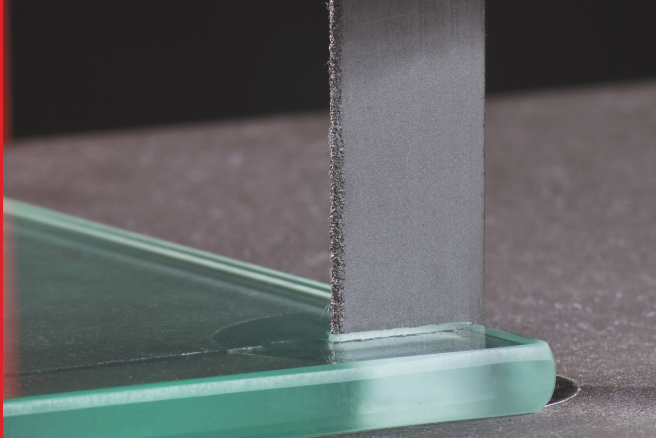
- Krawędź tnąca ciągła lub z przerywanymi przestrzeniami międzyzębnymi
- Doskonała żywotność brzeszczotu i wysoka odporność na zmęczenie materiału

ZALETY

- Doskonałe do cięcia twardych lub trudnościeralnych materiałów
- Idealne wykończenie powierzchni i wysoka dokładność cięcia
- Najwyższa trwałość



Szerokość x Grubość		Typ zęba	Typ ziarna	Kod produktu	Stan magazynowy	Na zamówienie MOQ (m)
mm	cale					
6,4 x 0,5	1/4 x 0,02	Ciągły	Średnia	-	Na zamówienie	75
		Z dolinkami	Średnia	-	Na zamówienie	75
9,5 x 0,6	3/8 x 0,025	Ciągły	Średnia	AH2820	Na zamówienie	75
		Z dolinkami	Średnia	-	Na zamówienie	75
			Średnia/ gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Średnia	-	Na zamówienie	75
12,7 x 0,6	1/2 x 0,025	Ciągły	Średnia	-	Na zamówienie	75
		Z dolinkami	Średnia	-	Na zamówienie	75
			Średnia/gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Średnia	-	Na zamówienie	75
19,1 x 0,8	3/4 x 0,032	Ciągły	Średnia	-	Na zamówienie	75
		Z dolinkami	Średnia	-	Na zamówienie	75
			Średnia/ gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
25,4 x 0,9	1 x 0,035	Ciągły	Średnia	-	Na zamówienie	75
			Średnia/ gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
		Z dolinkami	Średnia/ gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
31,8 x 1,1	1,1/4 x 0,042	Ciągły	Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
		Z dolinkami	Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Średnia/ gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
			Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75
38,1 x 1,1	1,1/2 x 0,042	Z dolinkami	Gruboziarnista	-	Na zamówienie	75



NASYP DIAMENTOWY

ADVANZ™ DG

Starrett® Advanz™ DG



ZASTOSOWANIA

- Szkło
- Ceramika szklwiona
- Krzem
- Grafit
- Włókno szklane
- Kamień
- Pyrex
- Idealna do przecinarek o dużej prędkości cięcia

CHARAKTERYSTYKA

- Krawędź tnąca pokryta nasypem diamentowym
- Krawędź tnąca ciągła lub z przerywaną z przestrzeniami miedzyzębnymi
- Korpus piły o wysokiej wytrzymałości

ZALETY

- Idealna do cięcia trudnościeralnych materiałów gdzie piły konwencjonalne się nie sprawdzają
- Precyzyjne cięcia i idealne wykończenie powierzchni
- Wyjątkowa trwałość i odporność na zmęczenie

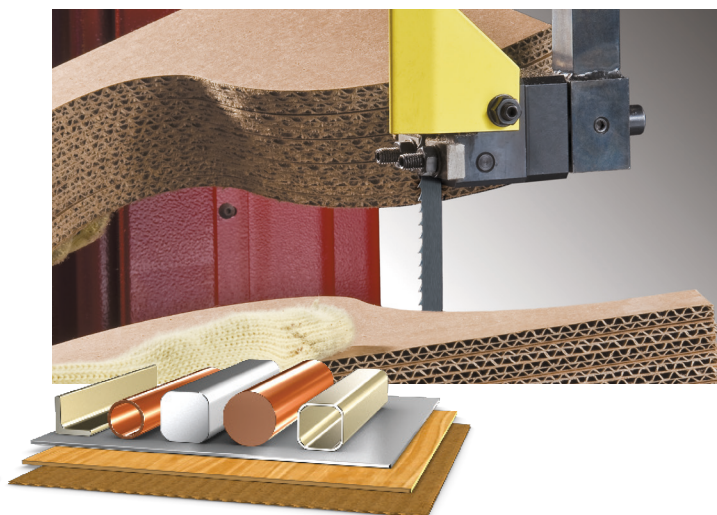
Szerokość w mm	Gradacja	Stan magazynowy
13	36/44	Na zamówienie
	44/60	Na zamówienie
	60/85	Na zamówienie
	85/100	Na zamówienie
	100/120	Na zamówienie
	150/170	Na zamówienie
	200/240	Na zamówienie
19	36/44	Na zamówienie
	44/60	Na zamówienie
	60/85	Na zamówienie
	85/100	Na zamówienie
	100/120	Na zamówienie
	150/170	Na zamówienie
	200/240	Na zamówienie
25	36/44	Na zamówienie
	44/60	Na zamówienie
	60/85	Na zamówienie
	85/100	Na zamówienie
	100/120	Na zamówienie
	150/170	Na zamówienie
	200/240	Na zamówienie

Produkty dostępne w postaci zgrzanych pętli lub zwojów o długości do 39 m.
Brak minimalnej ilości zamówienia dla tej linii produktów.



PIŁY ZE STALI WYSOKOWĘGLOWEJ

PIŁY ZE STALI WYSOKOWĘGLOWEJ DURATEC™ SUPER FB



CHARAKTERYSTYKA

- Wykonana ze specjalnej stali wysokowęglowej
- Elastyczny grzbiet brzeszczotu

ZALETY

- Cięcie konturowe i proste
- Ekonomiczne cięcie
- Możliwość spawania za pomocą spawarek „standardowych”

ZASTOSOWANIA

- Łatwa w obróbce stal węglowa
- Metale nieżelazne
- Tworzywa sztuczne
- Sklejka i MDF
- Tektura
- Idealne do lekkich przecinarek pionowych i poziomych
- Do zastosowań warsztatowych i stolarskich

Szerokość x Grubość		TPI	Kształt zęba	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale								
3 x 0,65	1/8 x 0,025	14	Regularny	AJ320	DFB3X14/S-30	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		18	Regularny	AJ325	DFB3X18/S-30	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
5 x 0,65	3/16 x 0,025	6	Skip	AJ420	-	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		10	Regularny	AG0322	DFB5X10/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		10	Regularny	AJ435	DFB5X10/S-30	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		14	Regularny	AG0324	DFB5X14/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		14	Regularny	AJ440	-	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		18	Regularny	AG0326	DFB5X18/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		18	Regularny	AJ445	-	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		6	Skip	AG0432	DFB6X6/SK-3-SPJ	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
6 x 0,35	1/4 x 0,014	10	Regularny	AG0434	-	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		10	Regularny	AJ525	DFB6X10/S-3-30SPJ	zwoj 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		24	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AG0443	-	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000

DURATEC™ SUPER FB

6 x 0,65	1/4 x 0,025	4	Hak	AJ555	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		4	Skip	AG0542	DFB6X4/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Skip	AJ565	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		6	Hak	AG0544	DFB6X6/P	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		6	Hak	AJ570	DFB6X6/P-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		6	Regularny	AG0543	DFB6X6/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Skip	AG0546	DFB6X6/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Skip	AJ580	DFB6X6/SK-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8	Regularny	AG0547	DFB6X8/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		10	Regularny	AG0548	DFB6X10/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AJ585	DFB6X10/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AG0550	DFB6X14/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AJ600	DFB6X14/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		18	Regularny	AG0552	DFB6X18/S-SPJ	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		18	Regularny	AJ605	DFB6X18/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		24	Regularny – Wavy Set	AG0555	DFB6X24/W	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		24	Regularny – Wavy Set	AJ617	DFB6X24/W-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
10 x 0,35	3/8 x 0,014	4	Skip	AG0766	DFB10X4/SK-3-SPJ	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		6	Skip	AG0768	DFB10X6/SK-3-SPJ	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		6	Skip	AJ760	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 100 x 30 m
		14	Regularny	AG0770	-	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
10 x 0,65	3/8 x 0,025	3	Hak	AG0871	DFB10x3/P	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		3	Hak	AJ780	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		3	Skip	AG0876	DFB10X3/SK-SPJ1	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip	AJ790	DFB10X3/SK-30SPJ	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip – Heavy Set	AG0878	DFB10X3/SK-SPJ	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Hak	AJ795	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		4	Skip	AG0874	DFB10X4/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Skip	AJ805	DFB10X4/SK-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6	Hak	AG0885	DFB10X6/P	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		6	Hak	AJ815	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		6	Skip	AG0886	DFB10X6/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Skip	AJ825	DFB10X6/SK-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8	Regularny	AG0888	DFB10X8/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		8	Regularny	AJ830	DFB10X8/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AG0890	DFB10X10/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AJ835	DFB10X10/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AG0894	DFB10X14/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AJ845	DFB10X14/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		18	Regularny	AG0896	DFB10X18/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		18	Regularny	AJ850	DFB10X18/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
13 x 0,35	1/2 x 0,014	24	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AJ857	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		4	Hak	AG1005	DFB13X4/P-3-SPJ	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		14	Regularny	AG1004	DFB13X14/S-3-SPJ	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000

DURATEC™ SUPER FB

13 x 0,65	1/2 x 0,025	3	Hak	AJ930	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		3	Skip	AG1108	DFB13X3/SK-SPJ1	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip	AJ945	DFB13X3/SK-30SPJ1	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip – Heavy Set	AG11087	DFB13X3/SK-SPJ	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3–4	Zmienna podziałka	AG1102	DFB13X3-4/B-SPJ	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Hak	AG1113	DFB13X4/P	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Hak	AJ950	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		4	Skip	AG1114	DFB13X4/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Skip	AJ960	DFB13X4/SK-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6	Hak	AG1120	DFB13X6/P	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Hak	AJ970	DFB13X6/P-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		6	Regularny	AG1122	DFB13X6/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Regularny	AJ980	DFB13X6/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6	Skip	AG1124	DFB13X6/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Skip	AJ985	DFB13X6/SK-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		8	Regularny	AG1128	DFB13X8/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		8	Regularny	AJ990	DFB13X8/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AG1130	DFB13X10/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AJ995	DFB13X10/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AG1132	DFB13X14/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AK015	DFB13X14/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		18	Regularny	AG1138	DFB13X18/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		18	Regularny	AK025	DFB13X18/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		24	Regularny	AG1140	DFB13X24/S-SPJ	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		24	Regularny	AK035	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
		24	Regularny – Rozwiedzenie po falit	AG1142	DFB13X24/W	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1500
		24	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AK037	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 50 x 30 m
16 x 0,80	5/8 x 0,032	3	Skip	AG1346	DFB16X3/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip	AK110	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		4	Skip	AG1350	DFB16X4/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Skip	AK115	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		6	Skip	AG1356	DFB16X6/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Skip	AK125	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		8	Regularny	AG1358	DFB16X8/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		8	Regularny	AK130	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		10	Regularny	AG1360	DFB16X10/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AK140	DFB16X10/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AG1362	DFB16X14/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		14	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AK155	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		18	Regularny	AG1364	-	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		18	Regularny	AK165	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
19 x 0,80	3/4 x 0,032	3	Skip	AG1476	DFB19X3/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip	AK255	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		4	Regularny	AG1481	DFB19X4/S	90	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		4	Skip	AG1482	DFB19X4/SK	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Skip	AK270	DFB19X4/SK-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		6	Regularny	AG1486	DFB19X6/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Regularny	AK280	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		8	Regularny	AG1488	DFB19X8/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		8	Regularny	AK290	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		10	Regularny	AG1490	DFB19X10/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		10	Regularny	AK300	DFB19X10/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny	AG1496	DFB19X14/S	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AK315	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		18	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AG1498	DFB19X18/W	90	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
25 x 0,90	1 x 0,035	2	Hak	AG1598	DFB25X2/P	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		3	Hak	AG1605	DFB25X3/P	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	Hak	AK400	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		3	Skip	AG1608	DFB25X3/SK	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		3	Skip	AK415	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		4	Hak	AK425	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		4	Regularny	AG1618	DFB25X4/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Regularny	AK430	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		4	Skip	AG1620	DFB25X4/SK	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		4	Skip	AK435	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		6	Regularny	AG1624	DFB25X6/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		6	Regularny	AK445	DFB25X6/S-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 1 x 30 m
		8	Regularny	AG1626	DFB25X8/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		8	Regularny	AK450	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		10	Regularny	AG1628	DFB25X10/S	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		10	Regularny	AK455	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m
		14	Regularny	AG1632	DFB25X14/S	80	W przybliżeniu	Dostępne w magazynie	-
		14	Regularny – Rozwiedzenie po fali	AK465	-	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwoje 34 x 30 m

PIŁY ZE STALI WYSOKOWĘGŁOWEJ

DURATEC™ FC



CHARAKTERYSTYKA

- Wykonana ze stali wysokowęglowej z 1,5% zawartością krzemu
- Bardzo elastyczna część nośna

ZASTOSOWANIA

- Opony radialne z osnową stalową
- Hartowane blachy o grubości do 16 mm (5/8")
- Przeznaczona do stosowania na przecinarkach pionowych o prędkości cięcia powyżej 2 000 m/min.

ZALETY

- Idealne do cięcia materiałów, gdzie tradycyjne piły nie sprawdzają się
- Wysoka odporność na zużycie i ścieranie

Szerokość x Grubość		TPI	Kształt zęba	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale								
25 x 0,90	1 x 0,035	8	Regularny	-	DFC25X8/S	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000
		10	Regularny	-	DFC25X10/S	80	W przybliżeniu	Na zamówienie	1000



STAL WYSOKOWĘGŁOWA

NOŻE TAŚMOWE

CHARAKTERYSTYKA

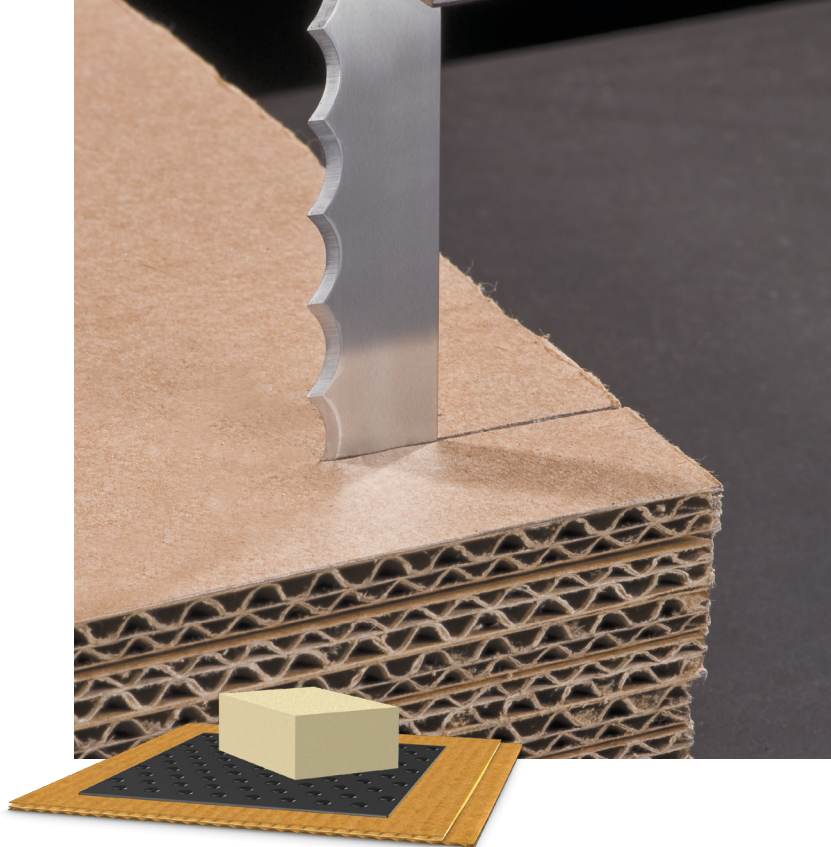
- Dostępne w wersjach z krawędziami tnącymi: prostymi, wciętymi, falistymi lub w kształcie litery „V”, a także ze skosem pojedynczym lub podwójnym
- Wykonana ze stali wysokowęglowej i stali nierdzewnej
- Niezwykle ostra piła

ZALETY

- Szybkie, gładkie i precyzyjne cięcie z doskonałym wykończeniem powierzchni
- Nie generuje zbędnego odpadu

ZASTOSOWANIA

- Pianki
- Guma i miękkie tworzywa sztuczne
- Karton i papier
- Korek



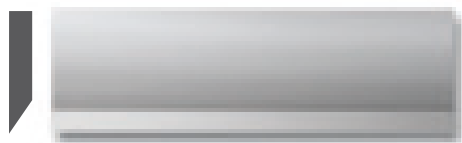
Szerokość x Grubość		Krawędź i skos	Nr poz.	Kod produktu	Metry – Wielokrotności	Typ zwoju – Wielokrotności	Stan magazynowy	MOQ (m) na zamówienie
mm	cale							
6 x 0,50	1/4 x 0,020	Prosta krawędź, pojedynczy skos	-	FF6CRVS-5-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, podwójny skos	AM465	FF6CRVD-5-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
10 x 0,55	3/8 x 0,022	Prosta krawędź, pojedynczy skos	AM475	FF10CRVS-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, podwójny skos	AM477	FF10CRVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM480	FF10CSVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Falista krawędź, podwójny skos	-	FF10COVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, pojedynczy skos	AM500	FF13CRVS-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
13 x 0,55	1/2 x 0,022	Prosta krawędź, podwójny skos	AM515	FF13CRVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM5235	FF13CSVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Falista krawędź, podwójny skos	AM520	FF13COVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 10 TPI	AM521	FF13CVVD10-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 14 TPI	AM522	FF13CVVD14-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, pojedynczy skos	-	FF16CRVS-4-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
16 x 0,45	5/8 x 0,018	Prosta krawędź, podwójny skos	AM550	FF16CRVD-4-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM555	FF16CSVD-4-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Półokrągła krawędź, podwójny skos – Stal nierdzewna	AM5552	FF16CSVD-4-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Falista krawędź, podwójny skos	-	FF16COVD-4-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, pojedynczy skos	-	FF16CRVS-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
16 x 0,55	5/8 x 0,022	Prosta krawędź, podwójny skos	AM568	FF16CRVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM565	FF16CSVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Falista krawędź, podwójny skos	AM567	FF16COVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, pojedynczy skos	AM593	FF19CRVS-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, podwójny skos	AM592	FF19CRVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
19 x 0,55	3/4 x 0,022	Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM590	FF19CSVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		Falista krawędź, podwójny skos	AM587	FF19COVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 10 TPI	AM595	FF19CVVD10-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 14 TPI	AM600	FF19CVVD14-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, pojedynczy skos	-	FF19CRVS-7-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
19 x 0,70	3/4 x 0,028	Prosta krawędź, podwójny skos	AM615	FF19CRVD-7-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM620	FF19CSVD-7-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Falista krawędź, podwójny skos	AM618	FF19COVD-7-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m

WYSOKOWĘGLOWY

NOŻE TAŚMOWE

25 x 0,60	1 x 0,025	Prosta krawędź, pojedynczy skos	AM653	FF25CRVS-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, podwójny skos	AM652	FF25CRVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM650	FF25CSVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Dostępne w magazynie	-
		Falista krawędź, podwójny skos	AM635	FF25COVD-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 14 TPI	-	FF25CVVD14-6-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
25 x 0,90	1 x 0,035	Prosta krawędź, pojedynczy skos	-	FF25CRVS-9-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Prosta krawędź, podwójny skos	AI8936	FF25CRVD-9	120	W przybliżeniu	Na zamówienie	120
		Prosta krawędź, podwójny skos	AM665	FF25CRVD-9-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Półokrągła krawędź, podwójny skos	AM667	FF25CSVD-9-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
		Falista krawędź, podwójny skos	-	FF25COVD-9-30	zwój 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	zwój 10 x 30 m
38 x 1,10	1,1/2 x 0,045	Prosta krawędź, podwójny skos	AM785	FF38CRVD-1-30	cewka 30 m	Wersja standardowa	Na zamówienie	cewka 10 x 30 m

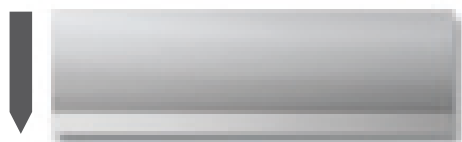
Prosta krawędź, pojedynczy skos



Falista krawędź, podwójny skos



Prosta krawędź, podwójny skos



Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 10 TPI



Półokrągła krawędź, podwójny skos



Krawędź o kształcie litery „V”, podwójny skos – 14 TPI





BRZESZCZOTY MASZYNOWE



BRZESZCZOTY BIMETALICZNE ZE STALI SZYBKOTNĄCEJ

Bimetaliczna budowa brzeszczotów do pił ramowych zapewnia wyjątkową wydajność cięcia w wielu różnych zastosowaniach. Zęby z hartowanej i odpuszczanej stali szybko tnącej oraz wytrzymały grzbiet ze stali stopowej powodują, że brzeszczot jest odporny na drgania i pęknięcia, doskonale sprawdzając się przy cięciu elementów o nieregularnych kształtach i w cięciu przerywanym (rury, profile).

LINIA PRODUKTÓW W SYSTEMIE METRYCZNYM

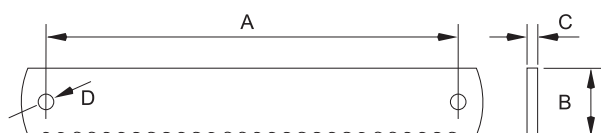
Wymiary (A x B x C x D) mm	TPI	Kod produktu	Nr części	Ilość w opakowaniu	Wielokrotności (opakowanie)	Stan magazynowy	MOQ (opakowanie) na zamówienie
450 x 41 x 2,00 x 8,50	4	AW361	BS450-4	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
	6	AW364	BS450-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
	10	AW367	BS450-10	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1

Brzeszczoty o długości 450 mm są pakowane do plastikowych tub i sprzedawane po 5 sztuk w opakowaniu.

LINIA CALOWA

Wymiary (A x B x C x D)		TPI	Kod produktu	Nr części	Liczba w opakowaniu	Wielokrotności (opakowanie)	Stan magazynowy	MOQ (opakowanie) na zamówienie
cale	mm							
12 x 1,1/8 x 0,050 x 0,334	300 x 28 x 1,25 x 8,50	10	AW239	BS1210-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
		14	AW242	BS1214-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
14 x 1,1/8 x 0,050 x 0,334	350 x 28 x 1,25 x 8,50	10	AW245	BS1410-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		14	AW248	BS1414-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
14 x 1,3/8 x 0,062 x 0,334	350 x 34 x 1,60 x 8,50	6	AW243	BS1406-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
		10	AW2455	BS1410-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
16 x 1,3/8 x 0,062 x 0,334	400 x 34 x 1,60 x 8,50	6	AW257	BS1606-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		10	AW260	BS1610-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
16 x 1,5/8 x 0,075 x 0,413	400 x 41 x 2,00 x 10,50	6	AW266	BS1606-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
		10	AW267	BS1610-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
18 x 1,3/8 x 0,062 x 0,413	450 x 34 x 1,60 x 10,50	6	AW270	BS1806-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		10	AW2745	BS1810-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
18 x 1,5/8 x 0,075 x 0,413	450 x 41 x 2,00 x 10,50	4	AW2765	BS1804-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
		6	AW2705	BS1806-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		10	AW2755	BS1810-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1

Brzeszczoty o długościach od 300 mm (12") do 500 m (18") są pakowane do plastikowych tub i sprzedawane po 5 sztuk w opakowaniu.



RS1410-6
350 x 32mm
14" x 1.1/4"
10T

Starrett® HSS **Redstripe®**

RS1804-8
450 x 45mm
18" x 1.7/8"
4T

Starrett® HSS **Redstripe®**

REDSTRIPE® BRZESZCZOTY Z E STALI SZYBKOTNĄCEJ

Lita, w pełni hartowana molibdenowa stal szybkotnąca, z której wykonane są brzeszczoty do pił ramowych Redstripe, zapewnia wydłużoną żywotność i wydajne cięcie szerokiej gamy materiałów. Brzeszczoty te wytrzymują większe posuwy i zapewniają szybsze cięcie niż brzeszczoty o konstrukcji kompozytowej. Brzeszczoty do pił ramowych Redstripe skutecznie przecinają trudnoobrabialne gatunki stali, takie jak stałe rdzewne.

LINIA PRODUKTÓW W SYSTEMIE METRYCZNYM

Wymiary (A x B x C x D) mm	TPI	Kod produktu	Nr części	Liczba w opakowaniu	Wielokrotności (opakowanie)	Stan magazynowy	MOQ (opakowanie) na zamówienie
300 x 32 x 2,00 x 8,50	6	AW103	RS300-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
	10	AW104	RS300-10	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
350 x 32 x 2,00 x 8,50	6	AW106	RS350-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
	10	AW109	RS350-10	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
400 x 32 x 2,00 x 8,50	4	AW112	RS400-4	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	6	AW115	RS400-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	10	AW118	RS400-10	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
450 x 38 x 2,00 x 8,50	4	AW121	RS450-4	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	6	AW124	RS450-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	10	AW127	RS450-10	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
500 x 45 x 2,00 x 10,50	4	AW1275	RS500-4	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
	6	AW128	RS500-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	10	AW129	RS500-10	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
550 x 45 x 2,00 x 10,50	4	AW130	RS550-4	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
	6	AW133	RS550-6	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	10	AW136	RS550-10	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
575 x 50 x 2,50 x 10,50	4	AW139	RS575-4	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	6	AW142	RS575-6	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
600 x 50 x 2,50 x 10,50	4	AW143	RS600-4	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
	6	AW144	RS600-6	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	20
650 x 54 x 2,50 x 10,50	4	AW145	RS650-4	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	50
	6	AW148	RS650-6	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	50
700 x 54 x 2,50 x 10,50	4	AW151	RS700-4	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
	6	AW154	RS700-6	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
850 x 60 x 3,00 x 12,50	4	AW157	RS850-4	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
	6	AW160	RS850-6	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1

Brzeszczoty o długości od 300 mm (12") do 500 mm (20") są pakowane do plastikowych tub i sprzedawane po 5 sztuk w opakowaniu.
Brzeszczoty od 525 mm (21") lub szersze są pakowane do kopert i sprzedawane po 1 sztuce w opakowaniu.

REDSTRIPE® BRZESZCZOTY Z E STALI SZYBKOTNĄCEJ

LINIA CAŁOWA								
Wymiary (A x B x C x D)		TPI	Kod produktu	Nr części	Liczba w opakowaniu	Wielokrotności (opakowanie)	Stan magazynowy	MOQ (opakowanie) na zamówienie
cale	mm							
12 x 1 x 0,050 x 0,334	300 x 25 x 1,25 x 8,50	10	AV906	RS1210-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		14	AV857	RS1214-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
14 x 1 x 0,050 x 0,334	350 x 25 x 1,25 x 8,50	10	AV919	RS1410-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		14	AV915	RS1414-5	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
14 x 1,1/4 x 0,062 x 0,334	350 x 32 x 1,60 x 8,50	6	AV918	RS1406-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		10	AV869	RS1410-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		14	AV916	RS1414-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
16 x 1,1/4 x 0,062 x 0,334	400 x 32 x 1,60 x 8,50	6	AV924	RS1606-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		10	AV927	RS1610-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
16 x 1,1/2 x 0,075 x 0,334	400 x 38 x 2,00 x 8,50	4	AV922	RS1604-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
		6	AV925	RS1606-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
17 x 1,1/4 x 0,062 x 0,334	425 x 32 x 1,60 x 8,50	6	AV930	RS1706-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
		10	AV933	RS1710-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
18 x 1,1/4 x 0,062 x 0,413	450 x 32 x 1,60 x 10,50	6	AV934	RS1806-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	1
		10	AV939	RS1810-6	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
18 x 1,1/2 x 0,075 x 0,413	450 x 38 x 2,00 x 10,50	4	AV890	RS1804-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		6	AV9345	RS1806-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
		10	AV9395	RS1810-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
20 x 1,1/2 x 0,075 x 0,413	500 x 38 x 2,00 x 10,50	6	AV946	RS2006-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		10	AV9465	RS2010-7	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
20 x 1,3/4 x 0,088 x 0,413	500 x 45 x 2,25 x 10,50	4	AV945	RS2004-8	Opakowanie 5 sztuk	1	Na zamówienie	4
21 x 1,1/2 x 0,075 x 0,413	525 x 38 x 2,00 x 10,50	10	AV954	RS2110-7	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	20
21 x 1,3/4 x 0,088 x 0,413	525 x 45 x 2,25 x 10,50	6	AV955	RS2106-8	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
24 x 1,3/4 x 0,088 x 0,492	600 x 45 x 2,25 x 12,50	4	AV963	RS2404-8	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
		6	AV966	RS2406-8	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1
24 x 2 x 0,100 x 0,492	600 x 50 x 2,50 x 12,50	4	AV964	RS2404-0	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
		6	AV967	RS2406-0	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
26 x 2 x 0,100 x 0,492	650 x 50 x 2,50 x 12,50	4	AV987	RS2604-0	Opakowanie 1 sztuk	1	Dostępne w magazynie	-
30 x 2,1/2 x 0,100 x 0,492	750 x 63 x 2,50 x 12,50	4	AW002	RS3004-0	Opakowanie 1 sztuk	1	Na zamówienie	1

REDSTRIPE® BRZESZCZOTY Z E STALI SZYBKOTNĄCEJ o długości od 300 mm (12") do 500 mm (20") są pakowane do plastikowych tub i sprzedawane po 5 sztuk w opakowaniu.
Brzeszczoty od 525 mm (21") lub szersze są pakowane do kopert i sprzedawane po 1 sztuce w opakowaniu.

DOBÓR PARAMETRÓW CIĘCIA / BIMETAL

DOBÓR PARAMETRÓW CIĘCIA DLA PIŁ BIMETALICZNYCH

Typ materiału roboczego	Wymiar obrabianego detalu (mm) 50-125 mm		50-125 mm	
	Prędkość/szybkość cięcia		prędkość piły m/min	Wydajność cm ² /min
	ABNT/AISI/SAE	Twardość		
Stale węglowe	1005-1012	150HB	79-91	77-103
	1015-1026	150HB	76-88	71-97
	1030-1055, A36	175HB	55-67	52-58
	1060-1095	200HB	49-61	39-52
Łatwe w obróbce stale węglowe	1110-1117-1118	150HB	79-98	77-103
	1137-1151	175HB	67-79	52-77
	1211-1215	150HB	79-98	97-120
Stale manganowe	1330-1345	200HB	55-67	39-52
	1513-1527	150HB	79-91	77-103
	1536-1552	175HB	61-79	52-65
	1561-1572	200HB	49-61	39-52
Stale molibdenowe	4012-4024	175HB	61-73	45-58
	4030-4042	175HB	58-70	45-52
	4047-4068	175HB	55-67	39-52
Stale chromowo-molibdenowe	4130-4140	200HB	55-67	39-52
	4142-4161	200HB	52-64	32-45
Stale niklowo-chromowo-molibdenowe	4320	175HB	61-73	45-58
	4340	200HB	55-67	39-52
	8115, 8615-8622, 8145, 8625-8637	175HB	61-73	45-58
	8640-8660, 8740	200HB	55-67	39-52
	8720, 8822	200HB	61-73	45-58
	9310	175HB	49-58	19-26
Stale niklowo-molibdenowe	9430-9445	200HB	55-67	39-52
	4615-4626, 4815-4820	175HB	61-73	45-58
Stale chromowe	5040-5060	200HB	55-67	39-52
	5115-5120	175HB	61-73	45-58
	5130-5160	200HB	55-67	39-52
	50100, 51100, 52100	225HB	40-49	26-32
Stale chromowo-wanadowe	6118	175HB	61-73	45-58
	6150	200HB	55-67	39-52
Stale krzemowe	9255-9262	200HB	55-67	39-52
Stale narzędziowe – do pracy na zimno	A2-A6, A8-A10	200HB	55-67	19-26
	D2-D7, A7	250HB	20-30	13-19
	O1, O2, O6, O7	200HB	55-67	26-39
Stale narzędziowe – do pracy na gorąco	H10-H19, H21-H42, P20	200HB	40-49	19-26
	L2, L6	200HB	52-64	19-26
	S1-S7	200HB	40-49	19-26
Stale narzędziowe węglowe	W1-W5	200HB	55-67	26-39
Ferrytyczne stale nierdzewne	405, 409, 430, 434, 436, 442, 446	175HB	24-30	19-26



DOBÓR PARAMETRÓW CIĘCIA / BIMETAL

DOBÓR PARAMETRÓW CIĘCIA DLA PIŁ BIMETALICZNYCH				
Typ materiału roboczego	Wymiar obrabianego detalu (mm) 50-125 mm		50-125 mm	
	Prędkość/szybkość cięcia		prędkość piły m/min	Wydajność cięcia cm ² /min
	ABNT/AISI/SAE	Twardość		
Stale szybko tnące	M1, M2, M7, M10	225HB	34-40	19-26
	M3, M4, M30-M47	225HB	20-30	13-19
	T1, T2, T6	250HB	34-40	19-26
	T15	250HB	18-27	13-19
	T4, T5	250HB	27-37	13-19
Austenityczne stale nierdzewne	201, 202, 301-305, 308, 321, 3472	150HB	30-37	10-13
	A286, 309, 310, 314, 316, 317, 330	175HB	21-24	26-32
Łatwe w obróbce stale nierdzewne	330	150HB	30-43	26-32
	416, 420F, 430F	150HB	43-55	32-39
Stale nierdzewne martenzytyczne	403, 410, 420, 422, 501, 502	175HB	30-40	19-26
	440A-C, 414, 431	225HB	27-30	19-26
Hartowane stale nierdzewne	15-5PH, 17-4PH, 17-7PH	200HB	21-27	13-19
Żeliwo	Klasa 20	125HB	49-61	71-97
	Klasa 40	200HB	37-49	52-77
	Ciągliwe 60-40-18	150HB	61-76	52-65
	Ciągliwe 80-55-06	225HB	37-49	32-45
Stopy niklu	Hastelloy, Rene 41	250HB	15-21	6-6
	Inconel 600, 601	250HB	18-24	13-19
	Inconel 625, 718, Waspaloy	250HB	18-24	6-6
	Monel 400, 401	250HB	21-27	13-19
	Monel K500	250HB	18-24	6-13
Stopy tytanu	Alfa, Alfa-Beta, Beta	325HB	14-18	6-6
	Tytan 99%	150HB	21-27	6-13
Stale żaroodporne	Kolumbit	-	18-24	6-6
	Molibden	-	24-30	6-6
	Tantal	-	15-18	6-6
Stopy miedzi	Odpuszczony brąz aluminiowy	30HRC	24-30	10-14
	Odpuszczona miedź berylowa	38HRC	12-17	3-6
	Brąz aluminiowy	70HRB	50-58	39-52
	Brąz fosforowy	70HRB	46-58	52-65
	Miedź 99%	50HRB	43-55	45-58
	Miedź berylowa	70HRB	52-58	26-39
	Żółty/czerwony mosiądz	70HRB	61-79	52-65
	Mosiądz łatwy w obróbce	70HRB	67-76	65-77
Stopy aluminium	1200	30HB	120-135	77-110
	2024	120HB		
	5052	50HB		
	6061	110HB		
	7075	160HB		

OBLICZANIE PARAMETRÓW CIĘCIA

Obliczenia poniżej przedstawiono jako wytyczne dla operatorów pił taśmowych. Istnieje wiele różnych sposobów wykonywania prawidłowych obliczeń dla różnych rodzajów materiałów, a niniejsze wytyczne nie mają na celu negowania innych metod. Wytyczne te mają bardziej charakter informacyjny niż ścisłych zaleceń technicznych.

OBLICZANIE PARAMETRÓW CIĘCIA::

W celu uzyskania pola powierzchni w cm² należy wykonywać wszystkie pomiary w centymetrach

PRZEKRÓJ OKRĄGŁY

powierzchnia = $D^2 \times 0,7854$



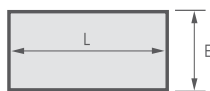
KWADRATOWY

powierzchnia = L^2



PROSTOKĄTNY

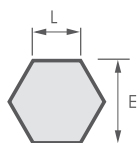
powierzchnia = $E \times L$



SZEŚCIOKĄTNY

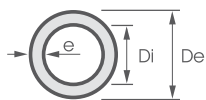
powierzchnia = $L^2 \times 2,598$

$E^2 \times 0,866$



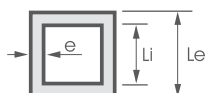
RURA OKRĄGŁA

powierzchnia = $(De^2 - Di^2) \times 0,7854$



RURA KWADRATOWA

powierzchnia = $Le^2 - Li^2$



PRZYKŁAD OBLICZENIA PARAMETRÓW CIĘCIA::

Materiał: Austenityczna stal nierdzewna (SAE 316)

Kształt: Okrągły

Wymiary: 101,6 mm (4")

Prędkość: 21 do 24 m/min*

Wydajność cięcia: 10 do 13 cm²/min*

*zgodnie z tabelą na stronie 55

$CT = \frac{A}{CR}$
CT = Czas cięcia
A = Powierzchnia materiału
CR = Wydajność cięcia

Czas cięcia = $81,07 \text{ cm}^2 \div 13 \text{ cm}^2/\text{min}$

Czas cięcia = 6:14 min

Zastosowana przecinarka taśmowa: 56330

Rekomendowany brzeszczot: Primalloy™ (strona 15)

Zęby: Zmienna podziałka 3-4/TPI (strona 10)

Nr katalogowy: PA34x3-4/P Primalloy

CIĘCIE RUR LUB PROFILI KONSTRUKCYJNYCH

Należy wykonać te same czynności obliczając pole powierzchni detalu, wybierając odpowiednie zęby (strona 10), prędkość i wydajność cięcia (strony 54 i 55), jednak dodatkowo należy uwzględnić skorygowany czas cięcia, mnożąc obliczony czas przez odpowiedni współczynnik korekcji, zgodnie z tabelą poniżej.

Czas cięcia Współczynnik korekcji	Grubość (e) mm
2,5	2 do 5
2	6 do 10
1,7	12 do 15
1,4	20 do 25
1,2	30 do 60

Uwaga: podczas cięcia na sucho należy ustawić posuw na około 40%-50% normalnej wydajności cięcia (zgodnie z danymi na stronach 42 i 43).

Uwaga: cięcie na sucho skraca żywotność piły

CIĘCIE MATERIAŁÓW O INNYCH WYMIARACH

Prędkość wskazaną w tabelach na stronach 43 i 43 należy pomnożyć przez poniższe współczynniki.

Wymiar / mm	Współczynnik
< 13	1,20
13-25	1,10
25-50	1,07
50-125	1
125-250	0,92
250-600	0,85
> 600	0,75

CIĘCIE MATERIAŁÓW HARTOWANYCH

Jeżeli cięty materiał ma twardość wyższą niż podana w tabelach (strony 42 i 43), należy pomnożyć prędkość i wydajność cięcia (zmniejszając prędkość i zwiększając czas cięcia) przez poniższe współczynniki.

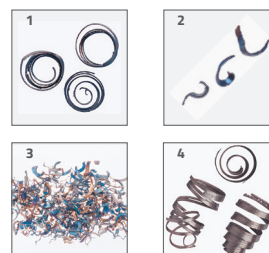
Różnica między twardością oczekiwaną i obliczoną	Współczynniki	
	Prędkość piły	Wydajność cięcia
Do 40%	0,75	0,75
Od 40% do 75%	0,60	0,54
Od 75% do 100% (maks. 40 HRC)	0,50	0,40

W przypadku brzeszczotów Duratec™ Super FB ze stali węglowej należy obniżyć wydajność cięcia o ok. 50% nominalnej wartości, a szybkość piły do 85% nominalnej wartości.

ANALIZA WIÓRÓW

Grube i ciężkie wióry o normalnym kolorze materiału wskazują na zbyt wysoki posuw

1. Grube i niebieskie wióry wskazują na zbyt wysoką prędkość i zbyt wysoki posuw
2. Cienkie wióry o ciemnym zabarwieniu wskazują na zbyt niski posuw i zbyt wysoką prędkość cięcia
3. Elastyczne, sprężynujące wióry o wyraźnym kolorze materiału wskazują na idealne parametry cięcia..



AKCESORIA

Wszystkie produkty z tej strony są dostępne – w zależności od dostępności w magazynie.

LASEROWY TACHOMETR KIESZONKOWY Z ETUI NR 57793Z

- Solidny tachometr z 32 funkcjami do pomiarów bezpośrednich lub bezdotykowych
- Zakres optyczny 5–200 000 obr./min
- Zakres bezpośredni 0,5–20 000 obr./min
- Pomiar bezpośredni 0,050–2 000 m/min (prędkość liniowa)
- Różne jednostki pomiarowe: obr./min, cm, cale, stopy, jardy itp.



ZESTAW SERWISOWY PIŁY TAŚMOWEJ (POZYCJA NR AU500)

- Do sprawdzania i regulacji brzeszczotów do piły taśmowej, dostarczany z niezbędnymi narzędziami potrzebnymi do utrzymania przecinarki taśmowej w dobrym stanie technicznym.
- Tachometr, tensometr do pomiaru naprężenia piły, stoper, miernik pola przekroju, poziomica, refraktometr, suwmiarka, miernik ustawienia brzeszczotu piły taśmowej itp.



TENSOMETR DO POMIARU NAPRĘŻENIA PIŁY TAŚMOWEJ NR 682EMZ

- Do sprawdzania prawidłowego naprężenia brzeszczotu w systemie imperialnym lub metrycznym
- Podziałka skali w kg/cm² (od 0 do 4 000) i w funtach/cal² (od 0 do 60 000)
- Dostarczany w etui wraz z instrukcją obsługi

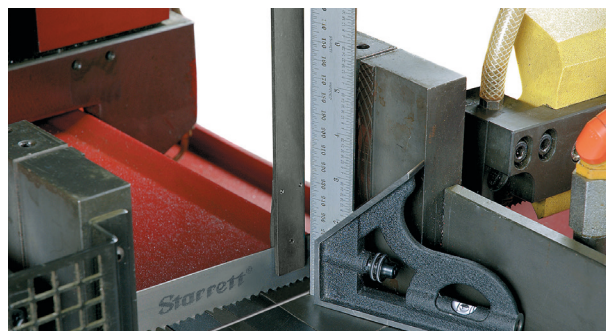


Brzeszczoty	Szerokość (mm)	Imperialny System funty/cal ² (PSI)	System metryczny (kg/cm ²)
Primalloy™; Intensus™ PRO-VTH; Intensus™ PRO; Versatix™ MP; Intensus™; Advanz™ MC7, Advanz™ MC5, TS, CS, FS oraz CG	19,27 oraz 34	20,000–35,000	1,400–2,500
Primalloy™; Intensus™ PRO-VTH; Intensus™ PRO; Versatix™ MP; Intensus™; Advanz™ MC7, MC5, Advanz™ TS, CS oraz FS	41 lub większy	30,000–40,000	2,100–2,800
Intensus™; Intensus™ PRO-DIE; Univerz™; Duratec™ Super FB; Noże taśmowe ze stali wysokowęglowej	Do 16	20,000–25,000	1,400–1,800
Duratec™ Super FB; Duratec™ FC; Noże taśmowe ze stali wysokowęglowej	19 lub większy	20,000–30,000	1,400–2,100
Brzeszczoty do pił ramowych RS i BS	41 lub mniej	20,000–30,000	1,400–2,100
Brzeszczoty do pił ramowych RS i BS	45 lub większy	25,000–35,000	1 800–2 500



MIERNIK POŁOŻENIA BRZESZCZOTU DO PIŁY TAŚMOWEJ NR PT92925

Idealny do kontroli położenia brzeszczotu prostopadle do płaszczyzny cięcia.



ZALECENIA

STOSOWANIE WŁAŚCIWEJ PROCEDURY DOCIERANIA DLA NOWYCH BRZESZCZOTÓW ZAPEWNIĄ DŁUŻSZĄ

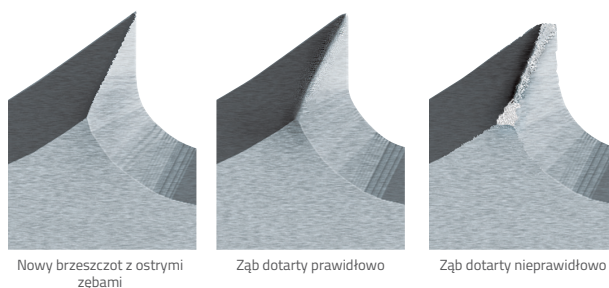
ŻYWIOTNOŚĆ BRZESZCZOTU

Wszystkie nowe piły powinny zostać odpowiednio dotarte. Stosowanie tej procedury zapewni dłuższą żywotność brzeszczotu, szybsze cięcie i stałą wydajność.

Uwaga! Żywotność brzeszczotu może ulec znacznemu skróceniu, jeśli nie będą przestrzegane właściwe procedury docierania.

JAK WŁAŚCIWIE WYKONAĆ DOCIERANIE I ZAPEWNIĆ DŁUŻSZĄ ŻYWIOTNOŚĆ BRZESZCZOTU

Zęby nowego brzeszczotu do piły taśmowej są bardzo ostre. Aby oprzeć się siłom skrawania podczas cięcia piłą taśmową, krawędzie każdego zęba powinny być odpowiednio zaokrąglone tworząc minimalny promień na jego wierzchołku.



Nowy brzeszczot z ostrymi zębami

Ząb dotarty prawidłowo

Ząb dotarty nieprawidłowo



Podczas docierania brzeszczotu należy rozpocząć cięcie materiału ze zmniejszonym posuwem.

Materiały łatwe w obróbce (z szybkością cięcia powyżej 38 cm²), np. stal węglowa

- Należy ustawić zalecaną prędkość cięcia dla danego materiału
- Należy ustawić posuw na około połowę nominalnej wydajności cięcia przez pierwsze 30 minut
- Należy stopniowo zwiększać posuw aż do uzyskania nominalnej wartości wydajności cięcia
- Należy zapewnić usuwanie wiórów
- Należy unikać wibracji

Materiały trudne do cięcia (o wydajności cięcia poniżej 38 cm²), np. stopy na bazie niklu, takie jak Inconel, stale hartowane, stale narzędziowe i stale nierdzewne

- Należy ustawić zalecaną prędkość cięcia dla danego materiału
- Należy ustawić posuw na około 30% normalnej wydajności cięcia przez pierwsze 20-30 minut
- Należy stopniowo zwiększać posuw aż do uzyskania nominalnej wartości wydajności cięcia
- Należy zapewnić usuwanie wiórów
- Należy unikać wibracji



Po zakończeniu procedury docierania, po całkowitym zagłębieniu brzeszczotu w obrabiany detal, należy zwiększać posuw w kolejnych seriach cięć, aż do osiągnięcia zalecanej wydajności cięcia.

ZALECENIA

ZALECENIA DOTYCZĄCE ZAKŁADANIA PIŁ TAŚMOWYCH

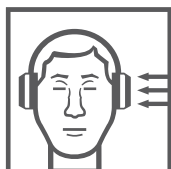
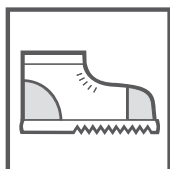
Należy zawsze postępować zgodnie z instrukcjami producenta przecinarki taśmowej w zakresie wymiany brzeszczotu i bezpiecznej obsługi przecinarki.

Ogólne informacje zawarte w niniejszych wytycznych mają na celu pomóc w prawidłowym zakładaniu piły, jednak ani firma Starrett® ani jej pracownicy nie ponoszą odpowiedzialności za dokładność lub kompletność informacji mieszczących się w niniejszych zaleceniach.

- Podczas pracy z piłą taśmową należy nosić rękawice ochronne



- Należy stosować okulary ochronne, obuwie ochronne i środki ochrony słuchu

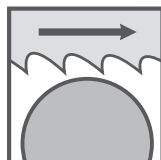


NALEŻY POSTĘPOWAĆ DOKŁADNIE Z PONIŻSZYMI INSTRUKCJAMI

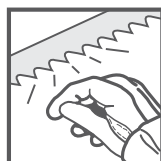
- Należy przestrzegać wszelkich zasad bezpieczeństwa podanych w instrukcji obsługi przecinarki taśmowej oraz zawartych na etykietach urządzenia. Należy stosować się do umieszczonych znaków bezpieczeństwa i ostrzegawczych, takich jak Niebezpieczeństwo, Ostrzeżenie i Uwaga
- Należy postępować zgodnie z instrukcjami zakładania taśmy dla konkretnej marki i modelu przecinarki taśmowej wymagającej wymiany brzeszczotu

NALEŻY POSTĘPOWAĆ DOKŁADNIE Z PONIŻSZYMI INSTRUKCJAMI

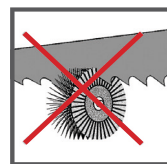
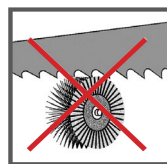
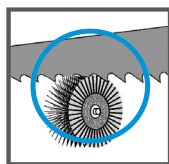
- Należy dobrać odpowiednią piłę do danego cięcia
- Należy prawidłowo rozłożyć pętlę. Nie rzucać. Rzucanie piłą może spowodować uszkodzenie zębów, co zmniejszy jej wydajność.
- Należy zamontować piłę tak, aby zęby były skierowane w odpowiednim kierunku



- Należy zastosować odpowiednie napięcie piły
- Należy uważać na ostre krawędzie i trzymać ręce oraz ubranie z dala od biegnącej piły.

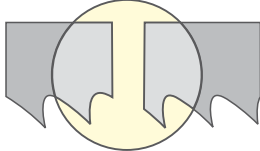
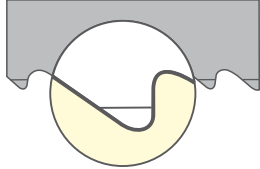
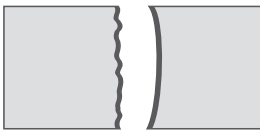
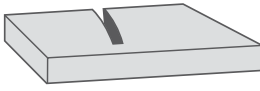


- Należy ustawić ramiona prowadzące przecinarki w odpowiednim położeniu względem obrabianego przedmiotu
- Należy wyregulować prowadnice piły, aby zapewnić jego odpowiednie prowadzenie
- Należy wyregulować szczotki czyszczące tak, aby w pełni przylegały do zębów brzeszczotu, zapewniając prawidłowe usuwanie wiórów

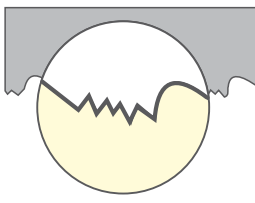
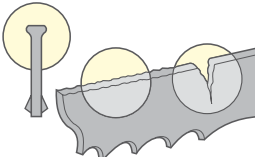
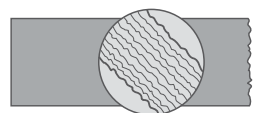


- W razie potrzeby należy sprawdzić poziom płynu hydraulicznego
- Należy zapewnić odpowiednie ustawienie dysz podających emulsję chłodzącą oraz odpowiednie stężenie emulsji zgodnie z zaleceniami producenta maszyny, oraz producenta emulsji chłodzącej.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Rodzaj problemu	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
PĘKNIĘCIE PIŁY  (proste pęknięcie wskazuje na zmęczenie materiału)	źle dobrana piła	Sprawdź dobór podziałki uzębienia
	Nieprawidłowe naprężenie brzeszczotu.	Należy wyregulować naprężenie brzeszczotu – patrz instrukcja obsługi.
	Zbyt duży posuw.	Należy zmniejszyć posuw.
	Źle dobrana emulsja chłodząca	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące płynu chłodzącego.
	Płytki prowadzące zbyt blisko ustawione	Należy wyregulować prowadnice.
	Brzeszczot ociera się o kołnierz koła.	Należy wyregulować ustawienie kół.
	Prowadnice rozstawione zbyt daleko.	Należy ustawić prowadnice bliżej ciętego detalu.
PRZEDWCZESNE ZUŻYCIE ZĘBÓW 	Wkładki prowadzące ustawione zbyt ciasno.	Należy wyregulować prowadnice.
	Piła założona z zębami w przeciwnym kierunku.	Należy prawidłowo założyć piłę.
	Nieprawidłowa procedura docierania piły.	Patrz zalecenia dotyczące docierania.
	Twarde wtrącenie gruba zgorzelina powierzchniowa.	Należy sprawdzić twardość materiału i stan powierzchni.
	Zbyt twardy materiał.	Należy zwiększyć nacisk na cięty detal.
	Źle dobrana emulsja chłodząca niewłaściwe proporcje mieszanki.	Należy dobrać właściwe proporcje emulsji chłodzącej
	Zbyt wysoka prędkość piły lub posuw.	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
KRZYWOLINIOWE CIĘCIE 	Prowadnice rozstawione zbyt daleko.	Należy poprawić ustawienie prowadnic.
	Brzeszczot zużyty.	Należy wymienić brzeszczot.
	Zbyt wysoki lub zbyt niski posuw.	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące doboru posuwu.
	Źle dobrana podziałka uzębienia	Należy zastosować piłę z właściwą podziałką uzębienia.
	Nieprawidłowe podawanie emulsji chłodzącej	Należy właściwie ustawić dysze.
	Zużyte wkładki prowadzące.	Należy wyregulować lub wymienić wkładki prowadzące.
	Zbyt wysoki posuw.	Należy sprawdzić zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
ODCHYLENIE OD LINII CIĘCIA 	Niedostatecznie naciągnięta taśma.	Patrz instrukcja obsługi.
	Uszkodzenie zębów.	Należy sprawdzić twardość materiału, wymienić brzeszczot.
	Zbyt luźno ustawione ramiona lub szczęki prowadzące.	Należy wyregulować wkładki prowadzące i ramiona prowadzące.
WIÓRY PRZYKLEJONE DO ZĘBÓW 	Zużyta szczotka czyszcząca lub jej brak.	Należy wymienić lub wyregulować szczotkę do wiórów.
	Źle dobrana emulsja chłodząca lub jej brak.	Należy sprawdzić przepływ i rodzaj zastosowanej emulsji chłodzącej
	Nieprawidłowa dawka płynu chłodzącego.	Należy sprawdzić rodzaj i stężenie emulsji chłodzącej.
	Nadmierny posuw lub prędkość.	Należy zmniejszyć prędkość lub posuw.
	Źle dobrana podziałka uzębienia.	Należy skorygować podziałkę uzębienia.
	Źle wyregulowane wkładki prowadzące.	Należy wyregulować wkładki prowadzące.
	Nieprawidłowy posuw lub prędkość.	Patrz zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
ZĄB – WYŁAMANIE 	Źle dobrana piła.	Należy właściwą piłę i podziałkę uzębienia.
	Poruszenie się detalu w czasie pracy.	Należy sprawdzić mocowanie detalu.
NADMIERNE ZUŻYCIE ZĘBÓW TYLKO PO JEDNEJ STRONIE 	Wtrącenie w materiale.	Należy wymienić obrabiany DETAL.
	Zużyty kołnierz koła napędowego lub wolnoobrotowego.	Należy wymienić lub zregenerować koło.
	Nieprawidłowe usadowienie taśmy w szczękach prowadzących.	Należy wyregulować wkładki prowadzące.
	Rozwiedzione zęby ocierają o wkładki prowadzące.	Należy wymienić piłę i rozpocząć docieranie.
	Wyszczербianie się zębów i grzęźnięcie w materiale	

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Rodzaj problemu	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
ZŁAMANIA ZĘBÓW 	Nieprawidłowa procedura docierania piły.	Należy postępować zgodnie z odpowiednią procedurą docierania.
	Zbyt niska prędkość.	Patrz zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
	Zbyt wysoki posuw.	Należy zmniejszyć posuw.
	Klinowanie się piły w materiale.	Zbyt niska prędkość lub zbyt wysoki posuw.
	Źle dobrana emulsja chłodząca lub zbyt niskie stężenie.	Należy wyregulować przepływ i dawkowanie emulsji chłodzącej.
	Zbyt twardy materiał lub zgorzelina na powierzchni.	Należy sprawdzić materiał lub twardość powierzchni.
	Źle dobrana podziałka uzębienia	Należy dobrać właściwą podziałkę uzębienia.
	Poruszenie się detalu w czasie cięcia lub zbyt luźno zamocowany pakiet.	Należy sprawdzić mocowanie detalu.
	Uszkodzenie zęba przy zbyt szybkim wejściu w materiał.	Należy rozpocząć cięcie na minimalnym posuwie.
	Nadmierne obciążenie tylnej wkładki prowadzącej.	Należy wyregulować wkładkę prowadzącą.
ZUŻYCIE KRAWĘDZI TYLNEJ PIŁY 	Zbyt niskie napięcie taśmy.	Patrz instrukcja obsługi.
	Brzeszczot zużyty.	Należy wymienić brzeszczot.
	Nadmierny posuw lub siła nacisku.	Należy zmniejszyć posuw lub siłę nacisku.
	Uszkodzony lub zużyty mechanizm posuwu.	Należy naprawić mechanizm posuwu.
	Ramiona prowadzące rozstawione zbyt szeroko lub zbyt blisko.	Należy zmienić ustawienie prowadnic.
	Piła ociera się o kołnierze koła.	Należy wyregulować ustawienie kół.
	Nieprawidłowe ustawienie wkładek prowadzących lub ramion prowadzących.	Należy wyregulować elementy prowadzące.
	Stępione zęby lub uszkodzone zęby.	Należy wymienić piłę.
	Nieprawidłowy posuw lub prędkość.	Patrz zalecenia dotyczące parametrów cięcia.
	Nieprawidłowe podparcie piły.	Należy wyregulować lub dokręcić ramiona prowadzące.
POFAŁDOWANIE POWIERZCHNI  (powierzchnia cięcia przypominająca tarkę do prania.)	Zbyt niskie napięcie piły.	Patrz instrukcja obsługi.
	Źle dobrana podziałka uzębienia.	Należy dobrać prawidłową podziałkę uzębienia.
	Prowadnice rozstawione zbyt daleko.	Należy wyregulować prowadnice tak, by były bliżej materiału.
	Zbyt ciasno ustawione wkładki prowadzące.	Należy prawidłowo wyregulować wkładki prowadzące.
	Brzeszczot ustawiony się zbyt wysoko w prowadnicy.	Należy wyregulować rolki prowadzące lub tylną wkładkę prowadzącą.
	Zęby piły poruszają się po powierzchni koła.	Należy wyregulować tor piły lub wymienić koło.
	Niewłaściwa grubość piły dla danego typu maszyny	Patrz instrukcja obsługi.
	Wióry są przenoszone z powrotem do razu.	Należy wymienić lub wyregulować szczotkę do wiórów.
	Zużyte lub uszkodzone wkładki prowadzące.	Należy wymienić wkładki prowadzące..
	Niedostateczny przepływ emulsji chłodzącej..	Należy wyregulować przepływ emulsji chłodzącej.
RYSY NA TAŚMIE = 04041 	Klinowanie się piły w materiale.	Należy wyregulować posuw.
	Źle ustawione prowadnice.	Należy wyregulować i wyrównać prowadnice.
	Zbyt ciasno ustawione wkładki prowadzące.	Należy wyregulować wkładki prowadzące.
	Zbyt słabe zaciśnięcie detalu w imadle.	Należy poprawić mocowanie detalu.
	Zbyt duży posuw.	Należy zmniejszyć posuw.
	Duże napięcie brzeszczotu.	Patrz instrukcja obsługi.
	Zużyte koła.	Należy zregenerować lub wymienić koła
	Ramiona prowadzące znajdują się zbyt daleko od siebie.	Należy wyregulować prowadnice tak, by były bliżej materiału.
SKRĘCENIE PIŁY 		

**STARRNET**

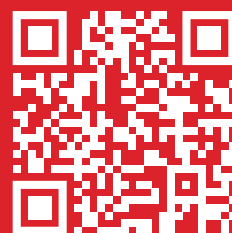
OBSŁUGA SERWISOWA

StarrNET to nowy portal zamówień online dla naszych partnerów. Zapewniamy tę samą obsługę klienta, ale z ulepszonym procesem zamawiania. Nasz portal internetowy zapewnia wygodę i wydajność składania zamówień lub sprawdzania stanów magazynowych w dowolnym czasie i miejscu.

StarrNET oferuje naszym klientom szeroki zakres korzyści i opcji oszczędzających czas:

- ✓ Stan zapasów w czasie rzeczywistym
- ✓ Cennik NET
- ✓ Interfejs koszyka na zakupy
- ✓ Portal dostępny 24/7, 365 dni w roku
- ✓ Możliwość składania zamówień w formacie plików CSV i TXT
- ✓ Natychmiastowe zamawianie
- ✓ Możliwość szybkiej zmiany zamówienia
- ✓ Historia zamówień
- ✓ Pełny katalog produktów dostępnych w magazynie
- ✓ Informacja dyspozytorska
- ✓ E-fakturowanie

Aby uzyskać więcej informacji lub zarejestrować się, skontaktuj się z naszym zespołem obsługi klienta pod numerem 01835 863501 lub wyślij wiadomość e-mail na adres sales@starrett.co.uk, gdzie nasz przedstawiciel z przyjemnością pomoże.
Zacznij korzystać ze StarrNET już teraz!



Chcesz się dowiedzieć więcej?

www.starrett.co.uk

PEŁNA OFERTA PIŁ TAŚMOWYCH

Starrett®

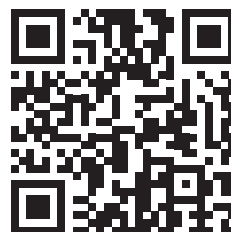


**PIŁY DLA PRZETWÓRSTWA
SPOŻYWCZEGO**



**PIŁY DO
CIĘCIA DREWNA**

**SPRAWDŹ NASZĄ PEŁNĄ OFERTĘ PIŁ TAŚMOWYCH
DO CIĘCIA DREWNA I DLA PRZETWÓRSTWA
SPOŻYWCZEGO**



Wsparcie techniczne

Masz pytanie?

Nasz zespół wsparcia technicznego jest dostępny, aby pomóc klientom i użytkownikom w przypadku jakichkolwiek pytań lub wątpliwości dotyczących naszych produktów lub ich zastosowań.

Telefon: **01835 866205**

E-mail: **sawsupport@starrett.co.uk**

Szkolenie produktowe

Możemy zapewnić pełen zakres szkoleń produktowych dla klientów i ich zespołów, zarówno online, jak i osobiście.

Aby uzyskać więcej informacji lub omówić wymagania, skontaktuj się z nami:

Telefon: **01835 866205**

E-mail: **sawsupport@starrett.co.uk**

Zapytania techniczne



Istnieje możliwość umówienia się na rozmowę z ekspertem technicznym **za pośrednictwem naszej usługi Cutting Solutions**. Możesz zarezerwować rozmowę z członkiem naszego zespołu w dogodnym dla siebie czasie.



Starrett®

The L.S. Starrett Company Ltd. Oxnam Road, Jedburgh, TD8 6LR
Tel.: +44 (0)1835 863501 | sales@starrett.co.uk | www.starrett.co.uk

Katalog 60.E – Brzeszczoty do pił taśmowych – Czerwiec 2023 r
Informacje zawarte w niniejszym katalogu mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia –
zamieszczone zdjęcia mają charakter poglądowy.