

# piły taśmowe do metalu

band saw blades for metal  
пилы по металлу

**piła taśmowa węglkowa**  
carbide tipped band saw blade  
ленточная пила с лезвиями из твёрдых сплавов








**piły bimetalowe**  
bi-metal band saw blades  
биметаллические пилы

**piła monolityczna**  
monolithic band saw blade  
монолитная пила



Pobierz ten dział katalogu w wersji elektronicznej.  
Download this part of catalogue.  
Скачать эту часть каталога в электронной версии.

**Piły taśmowe / Band saw blades / Ленточные пилы**

|  |  |                       |
|--|--|-----------------------|
| <p><b>Piły bimetalowe</b><br/>                 Bi-metal band saw blades<br/>                 Биметаллические пилы</p>                                    |  | <p>str.<br/>p./c.</p> |
| <p><b>TAJFUN</b></p>   |    | <p>M42 07</p>         |
| <p><b>TAJFUN profil</b></p>  |    | <p>M42 08</p>         |
| <p><b>TAJFUN M51</b></p>   |    | <p>M51 09</p>         |
| <p><b>TAJFUN special</b></p>   |    | <p>PM 10</p>          |
| <p><b>TAJFUN light</b></p>   |    | <p>M42 11</p>         |
| <p><b>Piła taśmowa węglkowa</b><br/>                 Carbide tipped band saw blade<br/>                 Ленточная пила с лезвиями из твёрдых сплавов</p> |  |                       |
| <p><b>TAJFUN HM</b></p>  |  | <p>HM 12</p>          |
| <p><b>Piła monolityczna</b><br/>                 Monolithic band saw blade<br/>                 Монолитная пила</p>                                      |  |                       |
| <p><b>HURAGAN</b></p>  |  | <p>13</p>             |
| <p><b>Informacje techniczne</b><br/>                 Technical information<br/>                 Технические информации</p>                               |  | <p>14</p>             |



## Rodzaj elementów ciętych

Shapes of cut materials  
Тип резанных деталей



## Gatunek materiału ostrza

Grade of tooth material  
Вид материала лезвия



## Rodzaj podziałki

Type of tooth pitch  
Тип шага



## Sposoby rozwarcia

Saw set types  
Способы разводки

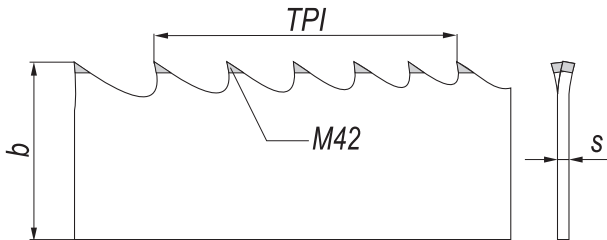


**i** **Przykład zamówienia** / Example of order / Пример заказа  
**Piła / Saw / Пила TAJFUN 27 x 0,9 x 3/4 x 2450**

## Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

| b x s       |                         | TPI (ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм) |       |      |      |     |     |     |     |       |          |
|-------------|-------------------------|---|-------|------|------|-----|-----|-----|-----|-------|----------|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] | 14/18   | 10/14 | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1,5/2 | 1,1/1,4* |
| 13 x 0,65   | 1/2 x .025              | ✓   | ✓     |      | ✓    |     |     |     |     |       |          |
| 20 x 0,9    | 3/4 x .035              |   | ✓     | ✓    | ✓    | ✓   | ✓   | ✓   |     |       |          |
| 27 x 0,9    | 1 x .035                |   | ✓     | ✓    | ✓    | ✓   | ✓   | ✓   | ✓   |       |          |
| 34 x 1,1    | 1-1/4 x .042            |   |       | ✓    | ✓    | ✓   | ✓   | ✓   | ✓   |       |          |
| 41 x 1,3    | 1-1/2 x .050            |   |       |      |      | ✓   | ✓   | ✓   | ✓   | ✓     |          |
| 54 x 1,3    | 2 x .050                |   |       |      |      |     |     | ✓   | ✓   |       |          |
| 54 x 1,6    | 2 x .063                |   |       |      |      |     |     | ✓   | ✓   | ✓     |          |
| 67 x 1,6    | 2-5/8 x .063            |   |       |      |      |     |     |     |     |       | ✓        |

\* na specjalne zamówienie / on the special order / по спец. заказам

### Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

| D [mm] / [мм] | < 5   | 5÷10  | 10÷20 | 20÷30 | 30÷50 | 50÷80 | 80÷140 | 140÷250 | > 250           |
|---------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|--------|---------|-----------------|
| TPI           | 14/18 | 10/14 | 8/12  | 6/10  | 5/8   | 4/6   | 3/4    | 2/3     | 1,5/2 / 1,1/1,4 |

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

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

1.1

1.2

3.1

3.2

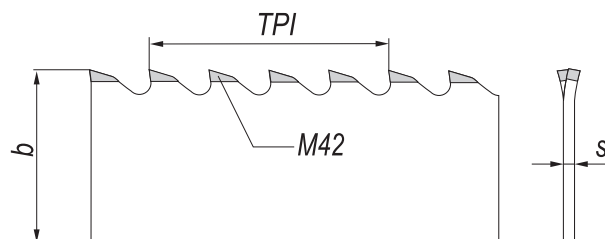
I

# TAJFUN PROFIL

## Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

| b x s       |                         | TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм] |     |     |
|-------------|-------------------------|---|-----|-----|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] | 8/11  | 5/7 | 3/4 |
| 27 x 0,9    | 1 x .035                | ✓   | ✓   | ✓   |
| 34 x 1,1    | 1-1/4 x .042            | ✓   | ✓   | ✓   |
| 41 x 1,3    | 1-1/2 x .050            |   |     | ✓   |

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

| Grubość ścianki<br>Wall thickness [mm] / Толщина стенки [мм] | D [średnica rury / dimension of tube / диаметр трубы] [mm] / [мм] |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
|--|---|----|----|----|------|-----|-----|-----|-----|-----|
|  | 20  | 40 | 60 | 80 | 100  | 120 | 150 | 200 | 300 | 500 |
| 2  |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 3  |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 4  |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 5  |   |    |    |    | 8/11 |     |     |     |     |     |
| 6  |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 8  |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 10   |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 12   |   |    |    |    |      |     | 5/7 |     |     |     |
| 15   |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 20   |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |
| 30   |   |    |    |    |      |     |     | 3/4 |     |     |
| 50   |   |    |    |    |      |     |     |     |     |     |

**i** Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

1.1

1.2

3.1

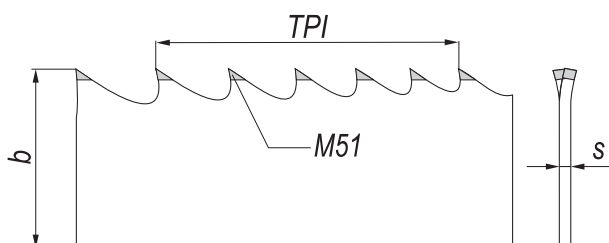
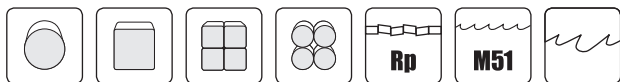
3.2

# TAJFUN M51

## Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

| b x s       |                         | TPI (ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм) |      |     |     |     |     |
|-------------|-------------------------|---|------|-----|-----|-----|-----|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] | 10/14   | 6/10 | 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 |
| 27 x 0,9    | 1 x .035                | ✓   | ✓    | ✓   | ✓   | ✓   | ✓   |
| 34 x 1,1    | 1-1/4 x .042            |   |      | ✓   | ✓   | ✓   | ✓   |

### Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

| D [mm] / [мм] | 5÷15  | 15÷30 | 30÷50 | 50÷80 | 80÷140 | 140÷250 |
|---------------|-------|-------|-------|-------|--------|---------|
| TPI           | 10/14 | 6/10  | 5/8   | 4/6   | 3/4    | 2/3     |

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

**i** Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

1.1

1.2

1.3

2.1

2.2

3.1

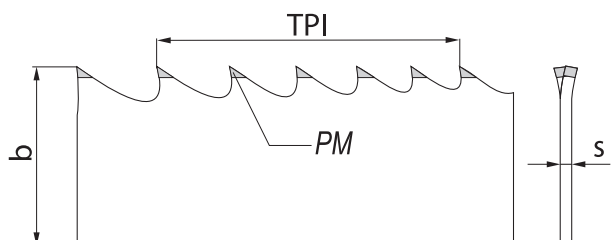
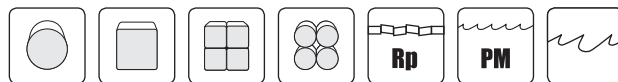
3.2

I

## Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

| b x s       |                         | TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм] |   |
|-------------|-------------------------|---|---|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] |   |   |
| 27 x 0,9    | 1 x .035                | ✓   | ✓ |
| 34 x 1,1    | 1-1/4 x .042            | ✓   | ✓ |

### Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

|               |       |        |
|---------------|-------|--------|
| D [mm] / [мм] | 40÷90 | 70÷180 |
| TPI           | 4/6   | 3/4    |

### D - wymiar przycinanych detali / dimension of cut materials / размер резанных деталей

**i** Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

2.1

2.2

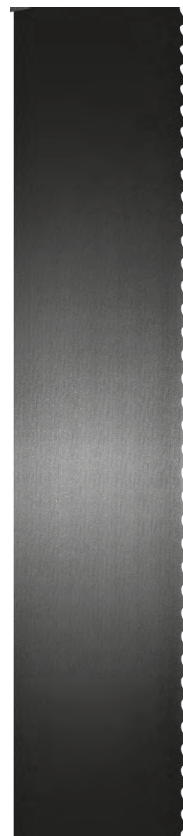
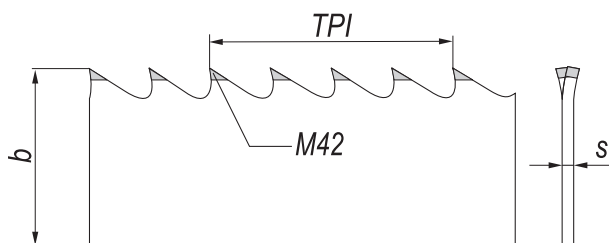
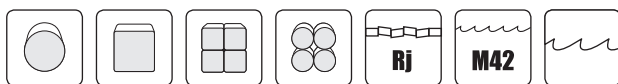
4.1

4.2

## Piła taśmowa bimetalowa

Bi-metal band saw blade

Ленточная биметаллическая пила



### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

| b x s       |                         | TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм] |   |   |
|-------------|-------------------------|---|---|---|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] | 4   | 3 | 2 |
| 27 x 0,9    | 1 x .035                | ✓   | ✓ | ✓ |
| 34 x 1,1    | 1-1/4 x .042            | ✓   | ✓ | ✓ |

### Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

| D [mm] / [мм] | 80÷120 | 120÷200 | 200÷400 |
|---------------|--------|---------|---------|
| TPI           | 4      | 3       | 2       |

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

**i** Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

5.1

5.2

6

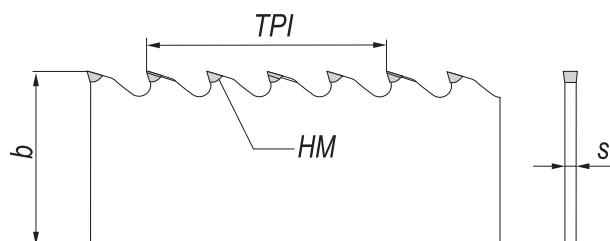


# TAJFUN HM

## Piła taśmowa węglkowa\*

Carbide tipped band saw blade\*

Ленточная пила с лезвиями из твёрдых сплавов\*



1.1

1.2

1.3

1.4

1.5

2.1

2.2

3.1

3.2

4.1

4.2

### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

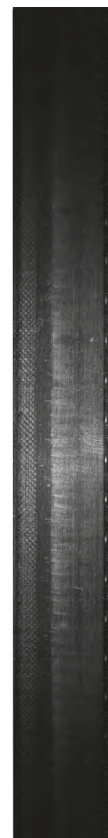
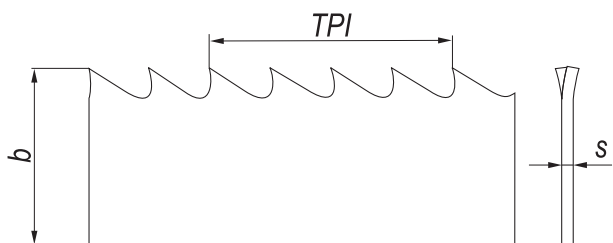
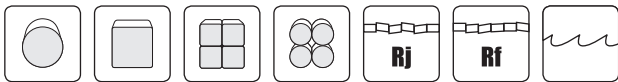
| b x s       |                         | TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм] |     |       |
|-------------|-------------------------|---|-----|-------|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] | 3/4   | 2/3 | 1,4/2 |
| 27 x 0,9    | 1 x .035                | ✓   | ✓   |       |
| 34 x 1,1    | 1-1/4 x .042            | ✓   | ✓   | ✓     |
| 41 x 1,3    | 1-1/2 x .050            | ✓   | ✓   | ✓     |
| 54 x 1,3    | 2 x .050                |   | ✓   | ✓     |

**i** \* Na specjalne zamówienie / On the special order / По спец. заказам

## Piła taśmowa monolityczna

Monolithic band saw blade

Монолитная ленточная пила



### Typowymiary / Dimensions / Типоразмеры

| b x s       |                         | TPI [ilość zębów na cal / teeth per inch / количество зубьев на дюйм] |    |    |    |   |   |   |
|-------------|-------------------------|---|----|----|----|---|---|---|
| [mm] / [мм] | [cal] / [inch] / [дюйм] | 24  | 18 | 14 | 10 | 8 | 6 | 4 |
| 6 x 0,65    | 1/4 x .025              | ✓   | ✓  | ✓  | ✓  |   |   |   |
| 10 x 0,7    | 3/8 x .025              | ✓   | ✓  | ✓  | ✓  |   |   |   |
| 12 x 0,7    | 1/2 x .025              | ✓   | ✓  | ✓  | ✓  | ✓ | ✓ |   |
| 16 x 0,8    | 5/8 x .032              |   | ✓  | ✓  | ✓  | ✓ | ✓ | ✓ |
| 20 x 0,9    | 3/4 x .035              |   |    |    |    | ✓ | ✓ | ✓ |
| 25 x 0,9    | 1 x .035                |   |    |    |    |   | ✓ | ✓ |

### Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of tooth pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

| D [mm] / [мм] | < 5 | 5÷10 | 10÷20 | 20÷30 | 30÷50 | 50÷80 | 80÷140 |
|---------------|-----|------|-------|-------|-------|-------|--------|
| TPI           | 24  | 18   | 14    | 10    | 8     | 6     | 4      |

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

**i** Docierać piłę ~ 15 min / Break-in saw ~ 15 min / Притирка пилы ~ 15 мин.

5.1

6

## Eksplatacja / Operation / Эксплуатация

### Struktura taśmy bimetalowej / Bi-metal band structure / Структура биметаллической ленты

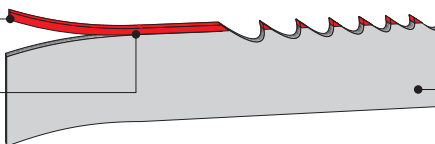
#### stal szybkoobrotowa kobaltowa

cobalt high-speed steel  
сталь кобальтовая быстрорежущая



#### łączenie wiązką elektronów

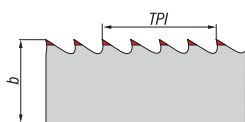
electron beam welding  
соединение электронным пучком



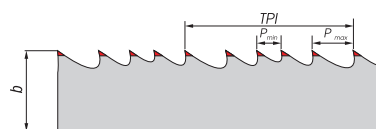
#### taśma nośna

back band  
несущая лента

### Podziałka stała / constant tooth pitch / постоянный шаг



### Podziałka zmienna / variable tooth pitch / переменный шаг



### Sposoby rozwarcia / saw set types / способы разводки



#### Rozwarcie jodełkowe dla podziałki stałej

raker set of constant tooth pitch  
разводка ёлочная для постоянного шага

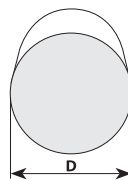
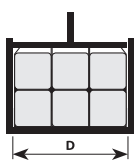
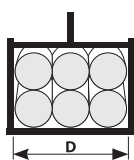
#### Rozwarcie przemienne dla podziałki zmiennej

vari-raker set for variable tooth pitch  
разводка переменная для переменного шага

#### Rozwarcie falowe dla podziałki stałej

wavy set of constant tooth pitch  
разводка волнистая для постоянного шага

### Dobór podziałki - materiały pełne / Selection of pitch - solid materials / Подбор шага - полные детали

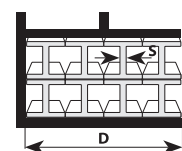
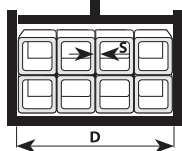
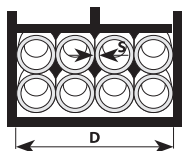
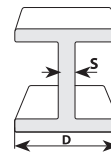
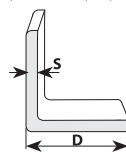
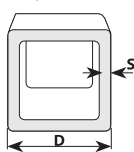
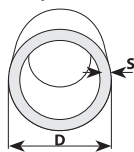


### Cięcie w pakietach / cutting in bundles / резка пакетов

### Cięcie detali / cutting of material / резка деталей

D – wymiar przecinanych detali / dimension of cut materials / размер разрезаемых деталей

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



D – wymiar przecinanych profili / dimension of cut structurals and tubing / размер разрезаемых профилей

S – grubość ścianki przecinanych profili / wall thickness in cut structurals and tubing / толщина стенки разрезаемых профилей

## Prawidłowa eksploatacja pił / Correct operation of band saw blades / Правильная эксплуатация

Warunkiem prawidłowej eksploatacji pił jest stabilne zamocowanie elementu ciętego, co gwarantuje prawidłową pracę i wydłuża żywotność piły. Należy stosować parametry użytkowania (naprężenie piły, chłodzenie, docieranie i prędkość skrawania), podane poniżej. Niestosowanie tych zaleceń może spowodować problemy opisane poniżej.

Stable clamping of the cut element is a condition of the correct operation of saws, what is guaranteeing the correct work and is extending life of saws. One should take parameters of using (tension of the saw, cooling, break-in and the speed of machining), given below. Non-compliance with these recommendations can cause described below problems.

Условием правильной эксплуатации пил является стабильное крепление резаемого элемента, что гарантирует правильную работу и удлиняет живучесть пилы. Надо принимать параметры использования (напряжение пилы, охлаждение, притирка и скорость резки) указанные ниже. Неприменение этих указаний может привести к описанным ниже проблемом.

## Problemy mogące wystąpić podczas cięcia / Problems occurring when cutting / Проблемы возникающие во время резки

| Objawy<br>Signs / Признаки   | Przyczyna: niewłaściwy (e) / Cause: incorrect / Причина неправильное |                                     |                             |   |                                    |                                    |                                    |                                     |   |
|--|--|-------------------------------------|-----------------------------|---|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|-------------------------------------|---|
|  | Dobór piły<br>Selection of saw<br>Подбор пил                         | Naprężenie<br>Tension<br>Напряжение | Nacisk<br>Pressure<br>Нажим | Prędkość skrawania<br>Cutting Speed<br>Скорость резки | Czyszczenie<br>Cleaning<br>Очистка | Prowadniki<br>Guides<br>Кондукторы | Docieranie<br>Break-in<br>Притирка | Chłodzenie<br>Cooling<br>Охлаждение | Mocowanie materiału<br>Material clamping<br>Крепление материала |
| Zerwanie piły<br>Breaking band saw<br>Разрыв пилы  | ●  | ●                                   | ●                           | ●   |                                    |                                    |                                    |                                     | ●   |
| Zużycie grzbietu piły<br>Wear of band saw back<br>Износ спинки пилы  |  | ●                                   | ●                           |   |                                    | ●                                  |                                    |                                     |   |
| Narost na ostrzach piły<br>Built-up edge on teeth of band saw<br>Нарост на лезвия пилы   | ●  |                                     | ●                           |   | ●                                  |                                    | ●                                  |                                     |   |
| Szybkie zużywanie się ostrzy<br>Quick wear of teeth<br>Слишком быстрый износ пилы  | ●  | ●                                   | ●                           | ●   | ●                                  |                                    | ●                                  | ●                                   | ●   |
| Wykruszanie się ostrzy piły<br>Teeth of band saw are chipping<br>Крушатся лезвия пилы  | ●  |                                     | ●                           |   | ●                                  |                                    | ●                                  | ●                                   | ●   |
| Duża chropowatość cięcia – drgania piły<br>Great coarseness of cut – band saw vibrations<br>Чрезмерная шероховатость лезвия – колебания пилы | ●  | ●                                   |                             | ●   |                                    | ●                                  |                                    |                                     |   |
| Ukosowanie przekroju cięcia<br>Beveling of cut section<br>Косой разрез   |  | ●                                   | ●                           |   |                                    | ●                                  |                                    |                                     |   |

## Warunki użytkowania / Conditions of operations / Правила эксплуатации

| Material obrabiany<br>Machined material / Обрабатываемый материал                   |   | Prędkość skrawania<br>Cutting speed<br>Скорость резки<br>[m/min] | Chłodzenie<br>Cooling<br>Охлаждение *<br>[%] | Naprężenie<br>Tension<br>Напряжение<br>[MPa] |
|---|---|--|--|--|
| <b>dla pił bimetalowych / for bimetal band saw blades / для пил биметаллических</b> |   |  |  |  |
| 1   | 1.1 Stale niestopowe / Unalloyed steels / Нелегированные стали  | 50 ÷ 70  | 3  | 250  |
|   | 1.2 Stale niestopowe i stopowe / Unalloyed and alloyed steels / Нелегированные и легированные стали   | 30 ÷ 50  |  |  |
|   | 1.3 Stale stopowe / Alloyed steels / Легированные стали   | 20 ÷ 30  |  |  |
| 2   | 2.1 Stale nierdzewne i kwasoodporne / Stainless and acid resistant steels / Кислотостойчивые и нержавеющие стали  | 20 ÷ 30  | 10   | 250  |
|   | 2.2 Stale nierdzewne i kwasoodporne z podwyższoną zawartością chromu i niklu / Stainless and acid resistant steels with higher content of chrom and nickel / Кислотостойчивые и нержавеющие стали с повышенным содержанием хрома и никеля |  |  |  |
| 3   | 3.1 Żeliwo szare / Grey cast iron / Серый чугун   | 20 ÷ 30  | na sucho/ dry/ сухая                         | 250  |
|   | 3.2 Żeliwo sferoidalne, żeliwo ciągliwe / Spheroidal cast iron, malleable cast iron / Магниевоый чугун, ковкий чугун  |  |  |  |
| 4   | 4.1 Tytan / Titan / Титан   | 10 ÷ 20  | 10   | 250  |
|   | 4.2 Stopy tytanu / Titan alloys / Сплавы титана   |  |  |  |
| 5   | 5.1 Aluminium, miedź / Aluminium, copper / Алюминий, медь   | 50 ÷ 200   | 10   | 250  |
|   | 5.2 Stopy aluminium, stopy miedzi / Aluminium alloys, copper alloys / Алюминиевый сплав, медный сплав   |  |  |  |
| 6   | Tworzywa sztuczne / Plastics / Пластмассы   | 50 ÷ 200   | 10   | 250  |
| <b>dla pił monolitycznych / for monolithic band saw blades / для пил монолитных</b> |   |  |  |  |
| 5   | 5.1 Aluminium, miedź / Aluminium, copper / Алюминий, медь   | 30 ÷ 80  | 10   | 150 ÷ 200                                    |
|   | 5.2 Tworzywa sztuczne / Plastics / Пластмассы   | 80 ÷ 200   |  |  |
| 6   | Tworzywa sztuczne / Plastics / Пластмассы   | 80 ÷ 200   | 10   | 150 ÷ 200                                    |

\* zalecane stężenie chłodziwa / recommended concentration of coolant / предлагаемая концентрация охладителя