



Management System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 9105024932

TRANSTOOLS Sp. z o.o.



PROFESJONALNE NARZĘDZIA DLA PRZEMYSŁU

PIŁY TAŚMOWE

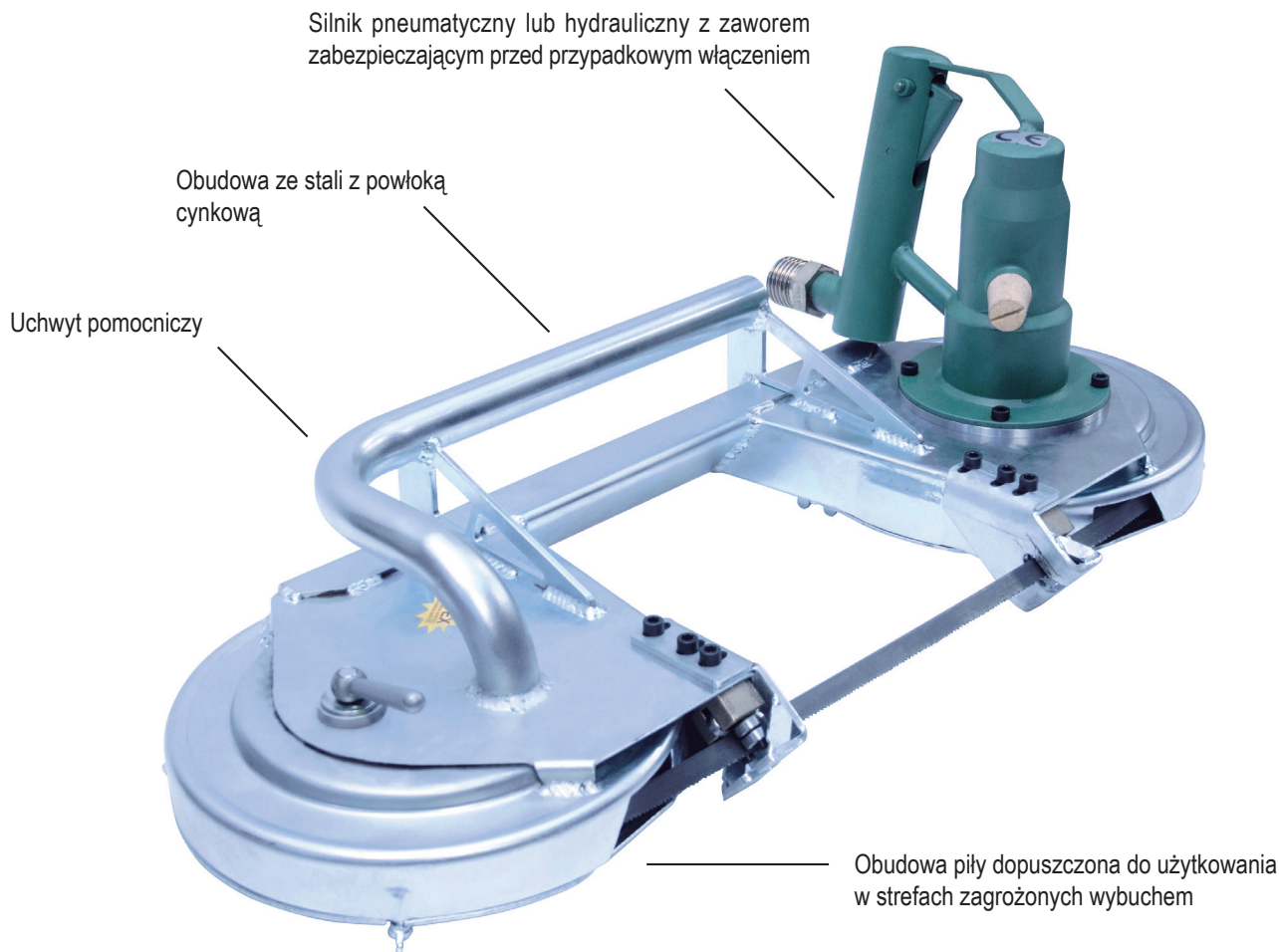


SPITZNAS
CUSTOMIZED POWER SOLUTIONS

- PNEUMATYCZNE
- HYDRAULICZNE
- ELEKTRYCZNE



BUDOWA PIŁY TAŚMOWEJ



PRZYKŁADOWE ZASTOSOWANIA PIŁ TAŚMOWYCH

Zastosowanie:	Do cięcia materiałów:	Zalety:
▶ Budownictwo lądowe i wodne	▶ Aluminium	▶ Niewielki ciężar
▶ Warsztaty	▶ Stal nierdzewna	▶ Wysoka wydajność cięcia
▶ Budowa instalacji rurowych	▶ Tworzywo sztuczne	▶ Najwyższe bezpieczeństwo
▶ Górnictwo	▶ Drewno	▶ Niezawodność
▶ Budowa kontenerów	▶ Stal	▶ Prostota obsługi
▶ Budowa rurociągów	▶ Mosiądz	
▶ Naprawy w obszarach zagrożenia wybuchem	▶ Odlew	
▶ Przemysł chemiczny		
▶ Rafnerie i stocznie		
▶ Złomowiska i odlewnie		



NAJWYŻSZY POZIOM BEZPIECZEŃSTWA

Piły taśmowe w wersji górniczej posiadają Deklarację Zgodności Producenta WE (ATEX IM2ExhIMbT6)

Wszystkie elementy zewnętrzne tych pił wykonane są z materiałów nieiskrzących, co daje możliwość zastosowania ich w pomieszczeniach zagrożonych wybuchem takich jak:

- ▶ kopalnie
- ▶ rafinerie
- ▶ zakłady chemiczne
- ▶ ładownie okrętów, itp.

Piły taśmowe w wersji górniczej służą do cięcia obudowy chodnikowej, łańcuchów przenośników zgrzeblowych, szyn, rur, profili, lin szybowych, przewodów hydraulicznych, kabli. Piły taśmowe mogą być zasilane z magistrali hydraulicznej z każdego portu zmechanizowanej obudowy, olejem z kombajnów ścianowych oraz za pomocą agregatu hydraulicznego. W przypadku zasilania piły za pomocą emulsji ze zmechanizowanej obudowy o parametrach wyższych niż podane, należy obniżyć ciśnienie i wydatek za pomocą zaworów redukcyjnych.

DANE TECHNICZNE

PNEUMATYCZNE PIŁY TAŚMOWE



Numer katalogowy	Przekrój cięcia □	Przekrój cięcia Ø	Długość całkowita	Wysokość wraz z silnikiem	Szerokość	Waga	Wymiary taśmy tnącej	Przylącze	Moc	Prędkość taśmy bez obciążenia przy 6 bar	Prędkość taśmy bez obciążenia przy 4 bar	Zużycie powietrza	Obudowa	Wersja
		mm	mm	mm	mm	kg	mm		kW	m/min	m/min	m³/min		
5 6030 0010	107x120	120	550	240	220	9,5	1140x13x0,65	R1/2"i	0,7	65	50	0,9	stal szlachetna	⌘
5 6032 0010	180x120	120	630	240	220	9,9	1305x13x0,65	R1/2"i	0,7	75	57	0,9	stal szlachetna	⌘
5 6066 0010	180x120	120	630	250	220	13,2	1305x13x0,65	Rd32x1/8"	0,7	75	57	0,9	Stal	⌘
5 6081 0010	195x160	160	690	250	248	13	1500x13x0,65	Rd32x1/8"	1	80	65	0,9	Stal	⌘
5 6003 0010	115x120	120	516	210	180	6,2	1140x13x0,65	R1/4"i	0,5	61	41	0,55	Alu	⌘
5 6031 0010	180x180	180	730	290	285	13,0	1682x16x0,65	R1/2"i	1	90	73	1,2	stal szlachetna	⌘

Parametry dla zasilania 6 bar

HYDRAULICZNE PIŁY TAŚMOWE



Numer kata ogowy	Przekrój cięcia □	Przekrój cięcia Ø	Długość całkow ta	Wysokość wraz z silnikiem	Szerokość	Waga	Wymiary taśmy tnącej	Przylącze	Medium hydrauliczne	Ciśnienie zasilania s nika	Chłonność silnika	Średnica przewodu	Obudowa	Wersja
	mm	mm	mm	mm	mm	kg	mm			bar	l/min			
5 6065 0010	180x120	120	630	250	220	15,5	1305x13x0,65	STECKO 8/10	olej	120	12	DN 10	Stal	⌘
5 6085 0010	160x160 180x120 200x50	160	651	248	295	13,8	1500x13x0,65		emulsja HFA 0,3 % / olej	200-300	HFA 11,5 l/min / olej 9 l/min	DN 10	Stal	⌘
5 6043 0010	107x120	107	550	270	200	10,0	1140x13x0,65	Szybkozłącze bezkropłowe	olej	140	15-50	DN 10	stal szlachetna	⌘
5 6042 0010	120x180	120	630	270	200	10,4	1305x13x0,65			140	15-50	DN 10		
5 6041 0010	180x180	180	730	270	285	13,5	1682x16x0,65			140	12-50	DN 10		

⌘ - wersja górnicza, ⌘ - wersja ogólnoprzemysłowa

ELEKTRYCZNE PIŁY TAŚMOWE



Numer katalogowy	Przekrój cięcia Ø	Przekrój cięcia □	Wymiary taśmy tnącej	Pobór mocy	Moc wyjściowa	Napięcie	Długość	Wysokość	Szerokość	Obudowa	Poziom hałasu	Wydajność	Waga
			mm	kW	kW	V	mm	mm	mm		dB(A)	m/s2	kg
5 6078 0010	180	180x180	1682x16x0,65	0,85	0,45	230	740	275	290	stal szlachetna	82,0	2,7	14,2
5 6079 0010	180	180x240	1798x16x0,65	0,85	0,45	230	800	275	290		82,0	2,7	14,7
5 6040 0010	180	180x180	1682x16x0,65	0,7	0,42	120	740	270	290		83,0	<2,5	15,2
5 6079 0020	180	180x240	1798x16x0,65	0,7	0,42	120	800	270	290		83,0	<2,5	15,7

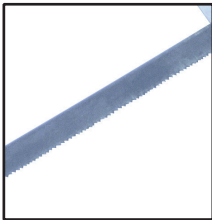
Zespół filtrująco-konserwujący SPITZNAS z regulatorem ciśnienia / WERSJA DLA GÓRNICTWA


Numer katalogowy	Wielkość nominalna	Przyłącze	Przepływ (m ³ /min)
9 2406 0600	10 (G3/8")	Rd 32x1/8"	1,1
9 2406 0630	10 (G3/8")	R1/2"	1,1
9 2406 0640	20 (G3/4")	Rd 32x1/8"	3,5
9 2406 0650	20 (G3/4")	R3/4"	3,5



Zespoły filtrująco-smarujące do zastosowań w górnictwie są urządzeniami stacjonarnymi i wykonane są z blachy stalowej. Zbudowane są z filtra powietrza oraz wytwornicy mgły olejowej - oliwiarki. Do sprężonego i oczyszczonego powietrza w oliwiarce wprowadza się mgłę olejową zapewniającą właściwe smarowanie niezbędne do funkcjonowania maszyn pneumatycznych.

DODATKOWY OSPRZĘT DO PIŁ TAŚMOWYCH

	Nr katalogowy	Grubość ciętego materiału	Liczba zębów na 1"
 Taśmy tnące dla typów: 4" (120 x 120 mm)	9 2506 0020	30 mm materiał	14
	9 2506 0030	10 mm-50 mm materiał	od 10 do 14
	9 2506 0040	30 mm-120 mm materiał	od 8 do 12
Taśmy tnące dla typów: 4"x7" (180 x 120 mm)	9 2506 0120	30 mm materiał	14
	9 2506 0100	10 mm-50 mm materiał	od 10 do 14
	9 2506 0110	30 mm-120 mm materiał	od 8 do 12
Taśmy tnące dla typów: 7"x7" (180 x 180 mm)	9 2506 0220	30 mm materiał	14
	9 2506 0230	10 mm-50 mm materiał	od 10 do 14
	9 2506 0240	30 mm-120 mm materiał	od 8 do 12

TAŚMY TNĄCE NALEŻY DOBRAĆ DO RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU.

Elementy cienkościenne jak rury, blachy itp. wymagają używania drobnej podziałki (= większej liczby zębów na cal), w przeciwnym razie może dojść do wyłamania zębów piły. **Duże elementy** powinny być cięte piłami o grubszej podziałce (= mniejszej liczbie zębów na cal). **Miękkie materiały** jak aluminium czy brąz, wymagają dużej przestrzeni międzyzębowej. Stosowanie przy takich materiałach grubszej podziałki zapobiega wypełnianiu przestrzeni międzyzębowych przez wióry i zapobiega możliwości zniszczenia piły.

Uniwersalne uchwyty mocujące do cięć poprzecznych

Nr katalogowy	do typu
5 6030 9000	4"
5 6032 9400	4"x7"
5 6031 9400	7"
5 6003 9000	4" Aluminium

Uchwyty mocujące do cięcia obudów górniczych

Nr katalogowy	do typu
5 6031 9500	7"
5 6032 9500	4"x7"

Dzięki zastosowaniu dodatkowego wyposażenia mocującego piła może być stosowana jako narzędzie stacjonarne.

(Zmiany techniczne zastrzeżone)


TRANSTOOLS Sp. z o.o.

20-211 Lublin, ul. Gospodarcza 29 tel. (81) 444 31 06 do 08, fax (81) 746 58 70, www.transtools.pl e-mail: info@transtools.pl

WYŁĄCZNY PRZEDSTAWICIEL FIRMY SPITZNAS W POLSCE
