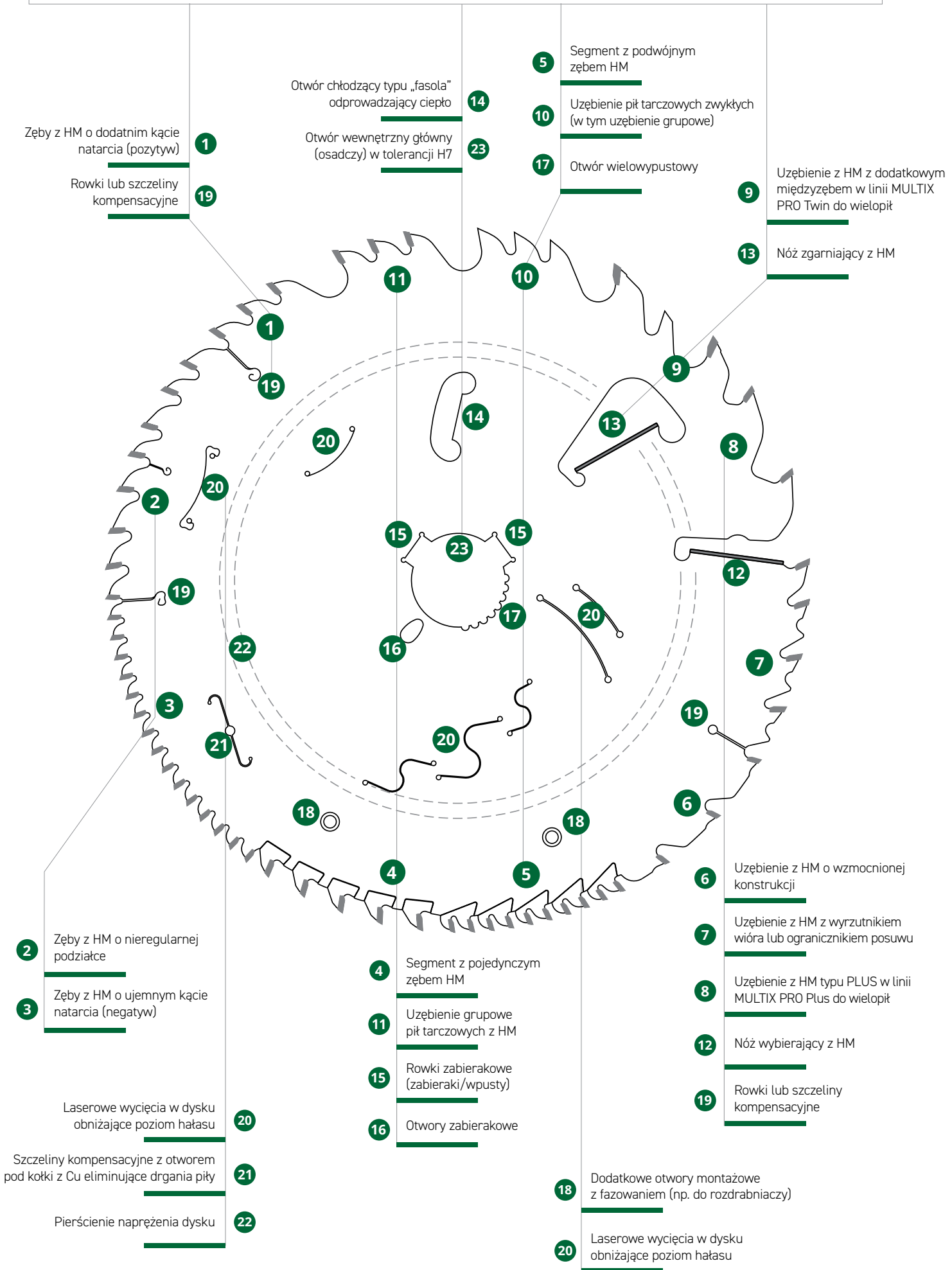


SCHEMAT BUDOWY PIŁY TARCZOWEJ




Kształt i geometria stosowanych rodzajów uzębienia płytek z węgla spiekane (HM):

Nazwa	Rysunek	Oznaczenie	Nazwa	Rysunek	Oznaczenie
Zęby płaskie (do cięcia wzdłużnego)		GM	Zęby trapezowo – płaskie (do profili PVC, Al, mat. drewnopochod.)		GA
Zęby naprzemian skośne (do cięcia poprzecznego)		GS	Zęby skośne (do profili stalowych)		GC
Zęby naprzemian skośne (do cięcia wzdłużnego)		2GS	Zęby skośne (do profili stalowych)		2GC
Zęby naprzemian mocno skośne (do cięcia poprzecznego lub wzdłużnego)		3GS	Zęby trapezowe (ogólnobudowlane)		GB
Zęby stożkowe (do podcinania materiałów drewnopochodnych)		GR	Zęby z łukową powierzchnią natarcia (ostra krawędź po cięciu)		GŁ
Zęby stożkowe (do podcinania materiałów drewnopochodnych)		1GR	Zęby specjalistyczne (zmienna geometria w 4 zębach)		GSML
Zęby jednostronnie skośne - prawe (do głowic)		GT	Zęby dwupromieniowe (specjalistyczne)		W2R
Zęby jednostronnie skośne - lewe (do głowic)		GW	Zęby promieniowe (specjalistyczne)		WR

Info* - podstawowy kąt przyłożenia $\alpha = 15^\circ$
- wartość kąta natarcia γ zależna jest od przeznaczenia narzędzia

Minimalne średnice tarcz zaciskowych i maksymalne obroty pił z płytkami HM (DNPDe):

														Średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083	Max. obroty piły N (RPM max)	Zalecane obroty pracy N (RPM opt)
	20	20/30	30/60	40/60	85	60	80	120	140	160	180	200				
100	▲					▲									19.100	9.550 ÷ 17.200
125	▲					▲									15.200	7.640 ÷ 13.750
130	▲					▲									14.600	7.340 ÷ 13.200
140	▲														13.600	6.820 ÷ 12.300
160		▲						▲							12.000	5.970 ÷ 10.750
180			▲					▲							10.600	5.300 ÷ 9.550
200			▲					▲							9.500	4.770 ÷ 8.600
225			▲						▲						8.500	4.240 ÷ 7.640
250			▲		▲			▲		▲					7.600	3.820 ÷ 6.880
280			▲		▲			▲		▲					6.800	3.410 ÷ 6.140
300 ÷ 315			▲		▲			▲		▲					6.000 ÷ 6.400	3.180 ÷ 5.450
350 ÷ 355			▲		▲			▲		▲					5.400	2.730 ÷ 4.850
400			▲		▲			▲		▲					4.800	2.380 ÷ 4.300
425 ÷ 450			▲		▲				▲		▲				4.200 ÷ 4.500	2.250 ÷ 3.820
500			▲		▲				▲		▲				3.800	1.910 ÷ 3.440
550			▲		▲				▲		▲				3.500	1.730 ÷ 3.130
600 ÷ 630				▲	▲					▲		▲			3.000 ÷ 3.200	1.590 ÷ 2.730
700				▲								▲			2.700	1.360 ÷ 2.450
800				▲								▲			2.300	1.190 ÷ 2.150
900				▲								▲			2.100	1.060 ÷ 1.910
1000 ÷ 1100				▲								▲			1.700 ÷ 1.900	960 ÷ 1.560

Info: W kolumnie RPM max podano maksymalne obroty pił dla prędkości skrawania $V_s = 100$ m/s, a w kolumnie RPM opt optymalne obroty pił.

Optymalne obroty gwarantujące dużą wydajność oraz długą żywotność piły obliczone zostały z uwzględnieniem parametrów/prędkości skrawania w granicach $50 \div 90$ m/s oraz mając na uwadze różne rodzaje/gatunki/typy ciętych materiałów. Pamiętaj: efektywne i wydajne cięcie uzależnione jest nie tylko od obrotów piły, prędkości skrawania dla danego rodzaju materiału, specyfikacji technicznej maszyny oraz samego układu cięcia danego detalu na maszynie, ale również od wielu innych czynników występujących na danej linii produkcyjnej.

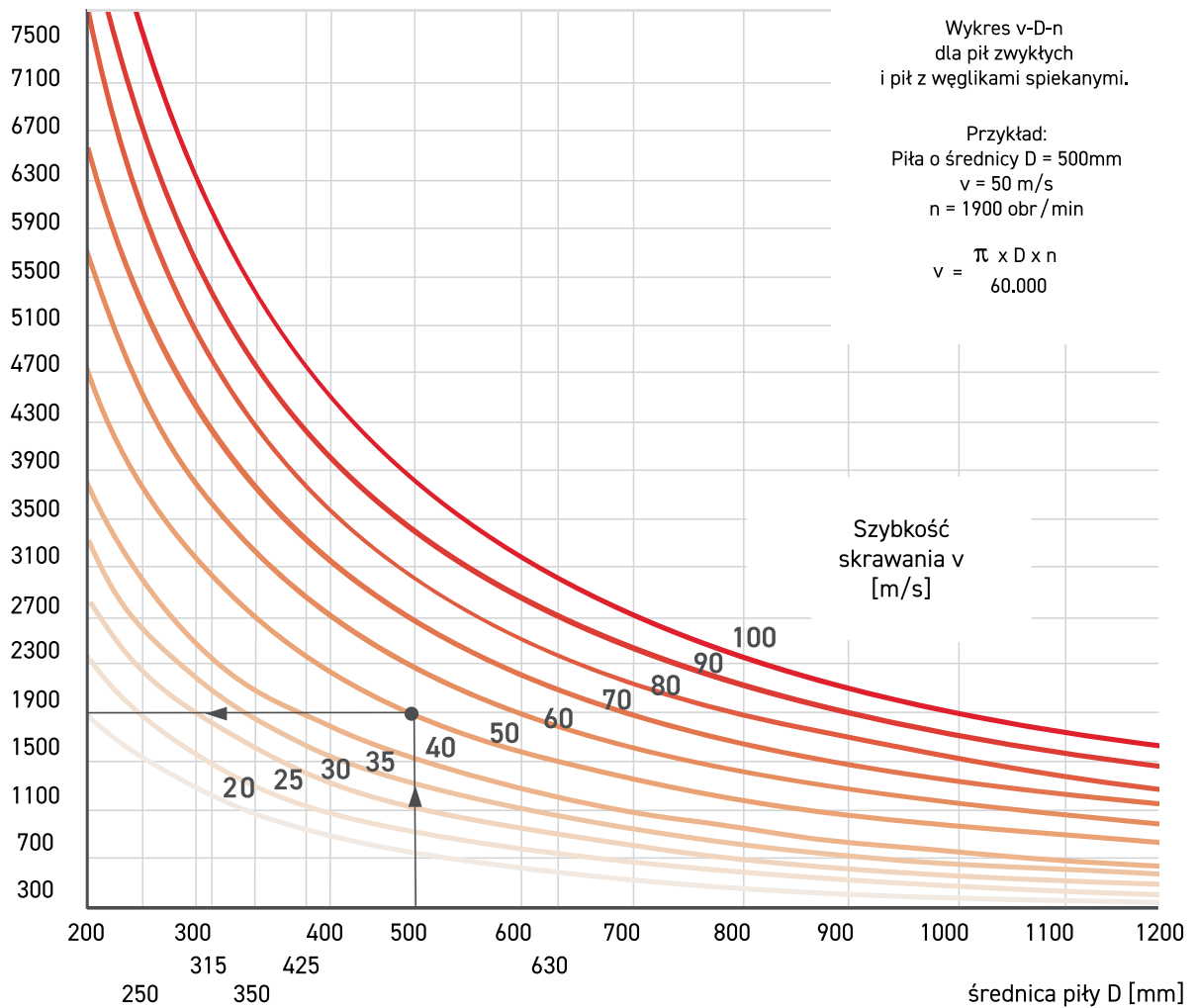
Dlatego jeżeli potrzebujesz precyzyjnego doboru narzędzi koniecznie skontaktuj się z naszym regionalnym Doradcą Technicznym - dane kontaktowe znajdziesz na przedostatniej stronie katalogu.

Zalecane prędkości skrawania w zależności od rodzaju ciętego materiału:

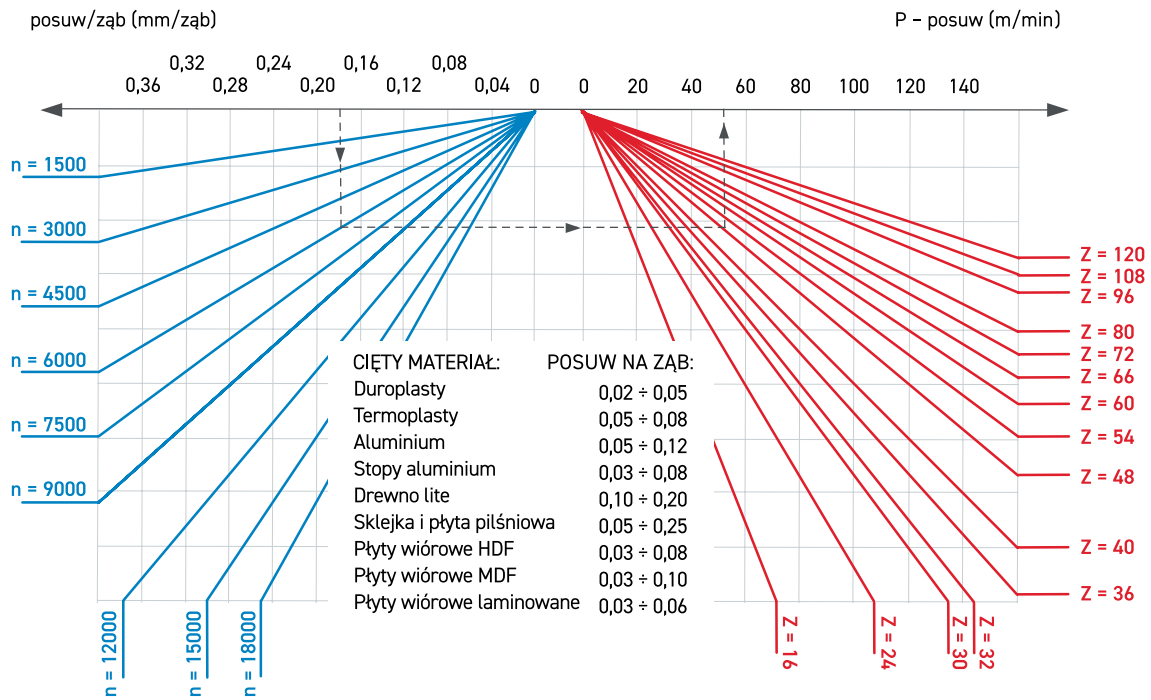
Materiał	Prędkość skrawania [m/s]
drewno miękkie	60 – 100
drewno miękkie mokre	70 – 100
drewno twarde	60 – 90
plyta pilśniowa miękka	60 – 100
plyta pilśniowa twarda	50 – 80
plyta wiórowa	60 – 80
plyta MDF	60 – 80
sklejka	50 – 80
plyta z duroplastów	15 – 50
plyta z termoplastów	40 – 80
profile z termoplastów	40 – 80
stopy z Al	20 – 0
profile ze stopów z Al	40 – 60
profile stalowe	20 – 25
plyta gipsowa	50 – 0
plyta mineralna, suporeks	2 – 10

Wykres obrotów oraz parametrów skrawania:

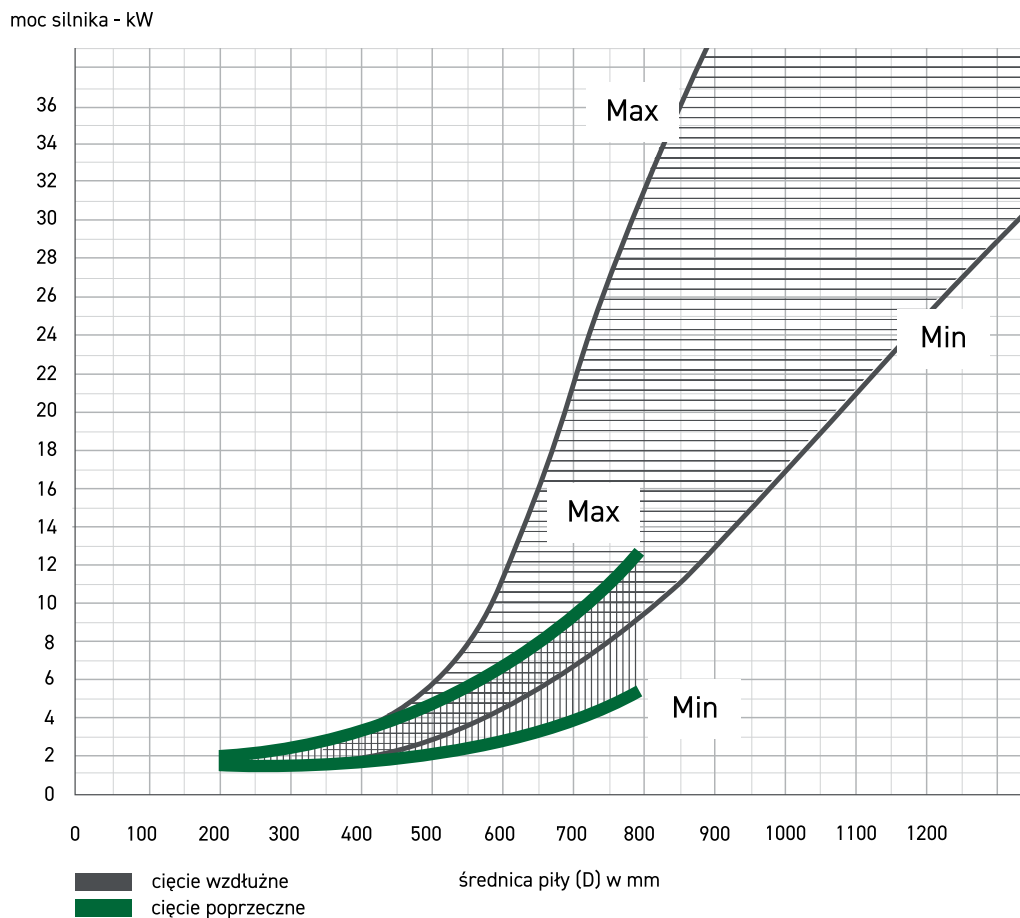
obroty piły n [obr/min]



Wykres parametrów skrawania:

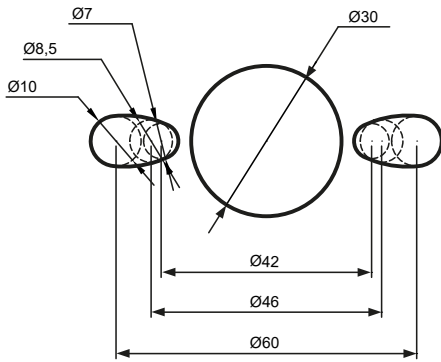


Dobór mocy silnika do średnicy piły:

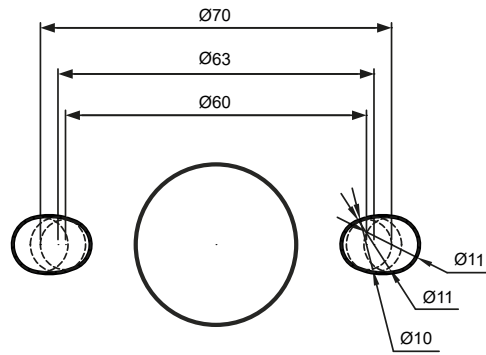


Rysunki otworów zabierakowych:

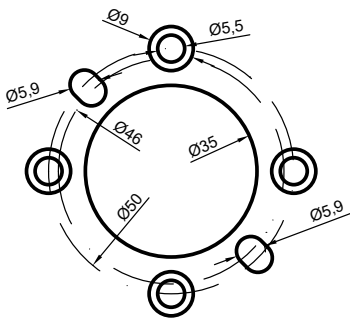
COMBO



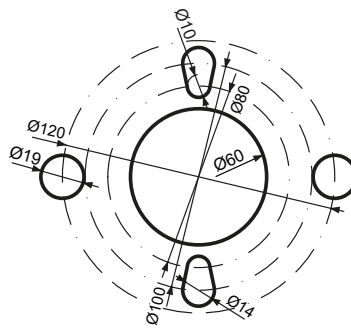
COMBO+



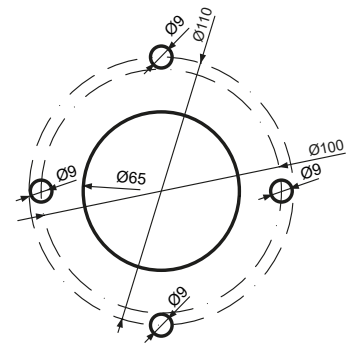
PH02



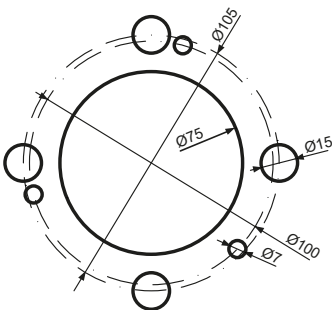
PH03



PH04



PH05



PH06

