



INFORMACJE TECHNICZNE
PIŁY TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM
KSZTAŁT I GEOMETRIA STOSOWANYCH RODZAJÓW UZĘBIENIA:

NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE	NAZWA	RYSUNEK	OZNACZENIE
Zęby płaskie (do cięcia wzdłużnego)		GM	Zęby jednostronnie skośne – lewe (do głowic)		GW
Zęby naprzemian skośne (do cięcia poprzecznego)		GS	Zęby trapezowo – płaskie (do profili PCV, Al, mat drewnopochod.)		GA
Zęby naprzemian skośne (do cięcia wzdłużnego)		2GS	Zęby skośne (do profili stalowych)		GC
Zęby stożkowe (do podcinania mat. drewnopochod.)		GR	Zęby skośne (do profili stalowych)		2GC
Zęby stożkowe (do podcinania mat. drewnopochod.)		1GR	Zęby trapezowe (ogólnobudowlane)		GB
Zęby jednostronnie skośne – prawe (do głowic)		GT	Zęby skośne (jaskółka – specjalistyczne)		W3S
Zęby trójskośne (specjalistyczne)		GF	Zęby promieniowe (specjalistyczne)		WR
			Zęby dwupromieniowe (specjalistyczne)		W2R

**INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM**
MINIMALNE ŚREDNICE TARCZ ZACISKOWYCH I MAKSYMALNE OBROTY PIŁ Z PŁYTKAMI HM (DNPDE):

		średnica tarcz zaciskowych min. wg DIN 8083	obroty piły n max
100	20	60	19.000
125			15.000
130/140			13.500
160	20/30	80	12.000
180	30/60		10.500
200			9.500
225		8.500	
250	85	120	7.500
280	30/60	160	7.000
	85	120	
300/315	30/60	160	6.000 / 6.500
	85	120	
350/355	30/60	160	5.000
	85	120	
400	30/60	160	4.500
	85	140	
425/450	30/60	180	4.200
	85	140	
500	30/60	180	3.600
	85	140	
560	30/60	200	3.400
	85	160	
600/630	40/60	200	2.800 / 3.000
	85		
700	40	200	2.600
800			2.100

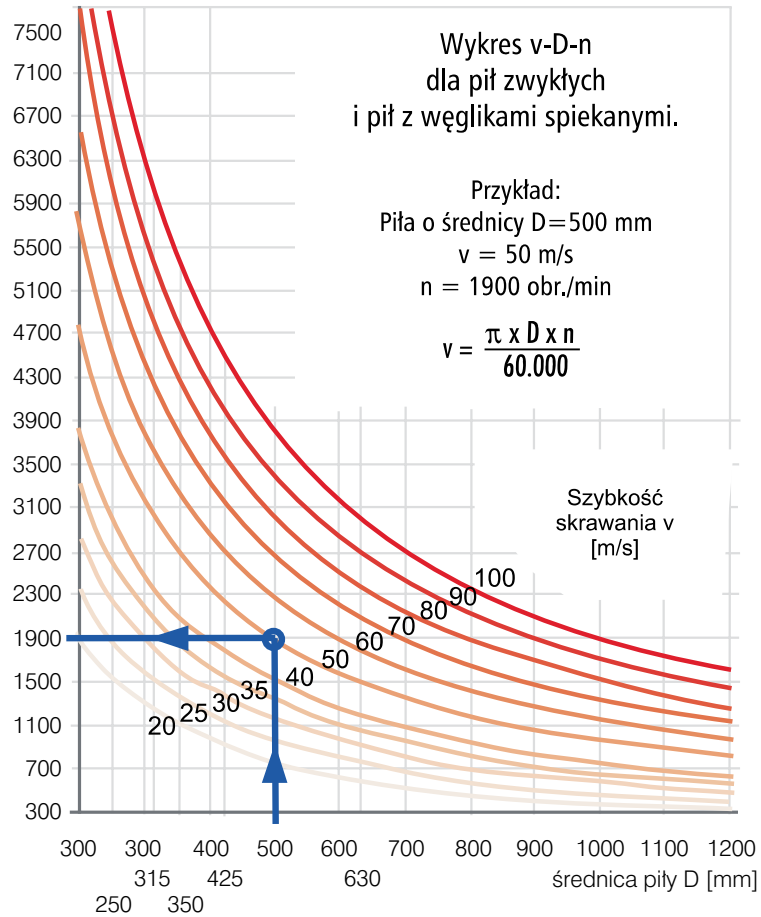
W tabeli podano dopuszczalne prędkości (maksymalne) obroty pił dla prędkości skrawania $V_s = 100$ m/s. Optymalne prędkości skrawania gwarantujące dużą wydajność i długą żywotność piły mieszczą się w granicach 50-100 m/s, w zależności od ciętego materiału.

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	59-90
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.	20-40
profile ze stopów z Al.	40-60
profile stalowe	20-25
plyta gipsowa	50-70
plyta mineralna, suporeks	2-10

**INFORMACJE TECHNICZNE
TARCZOWE Z PŁYTKAMI HM**
WYKRES OBROTÓW ORAZ PARAMETRÓW SKRAWANIA:

obroty piły n [obr./min.]



posuw/ząb (mm/ząb)

P – posuw (m/min.)

