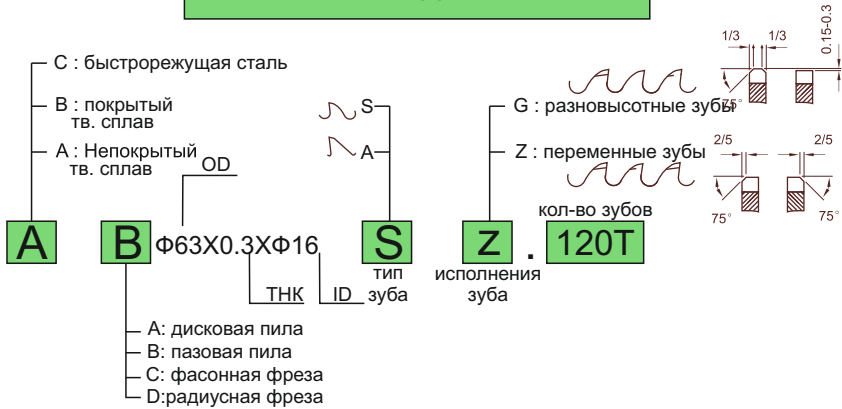


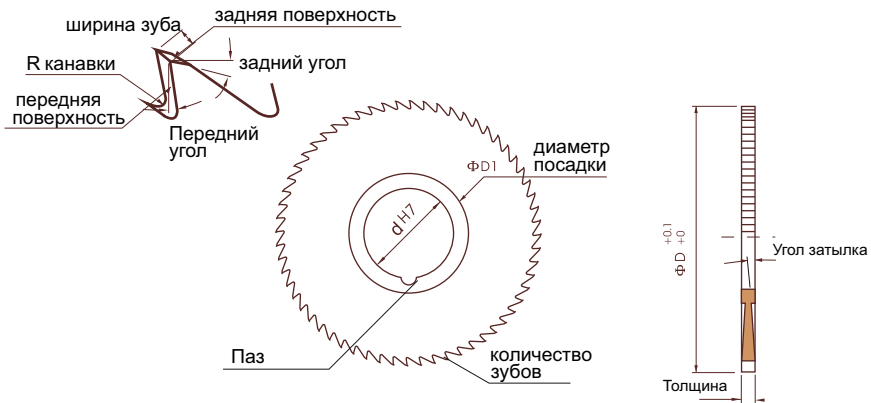
Дисковые пилы



Обозначение дисковых пил



Параметры дисковых пил



Стандартные дисковые пилы

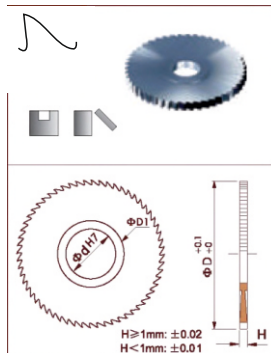
Для заказа необходимо указать:

1. Стандарт
2. Наружный диаметр OD
3. Внутренний диаметр ID
4. Толщину пилы ТНК
5. Количество зубов Z

OD mm	12	16	20	25	32	40	45&50			63&70			75&80			
ID mm	4	4	5	8	8	10	12.7&13			16&12.7			22&25.4			
	DIN 1837						1837	1838	1838	1837	1838	1838	1837	1838	1838	
ТНК	Количество зубов															
0.2	48	64	80	80	100	120	120			160						
0.25	40	48	64	80	100	100	120			160						
0.3	40	48	64	80	80	100	120			120						
0.4	40	48	64	64	80	100	100			120						
0.5	32	40	48	64	80	80	100	48		120	64		120			
0.6	32	40	48	64	80	80	100	48		100	64		120	64		
0.8	32	40	48	48	64	80	80	48		100	48		120	64		
1.0	24	32	40	48	64	64	80	40	32	100	48	40	100	64	40	
1.2	24	32	40	48	48	64	80	40	32	80	48	32	100	48	40	
1.5	24	32	40	40	48	64	64	40	24	80	40	32	100	48	40	
2.0	20	24	32	40	48	48	64	32	24	80	40	32	80	48	40	
2.5	20	24	32	40	40	48	64	32	24	64	40	32	80	48	32	
3.0	20	24	32	32	40	48	48	32	24	64	40	24	80	40	32	
4.0	16	20	24	32	40	40	48	32	20	64	32	24	64	40	32	
5.0	16	20	24	32	32	40	48	24	20	48	32	24	64	40	24	
6.0	16	20	24	24	32	40	40	4	20	48	32	20	64	32	24	
OD mm	100				125				160				200			
ID mm	22&25.4				22&25.4				32&31.75				32&31.75			
стандарт	1837	1838	1838	1837	1838	1838	1837	1838	1838	1837	1838	1838	1837	1838	1838	
ТНК	Количество зубов															
0.5	160															
0.6	160	80														
0.8	120	80		160	80											
1.0	120	64	48	160	80	64	160	100	80							
1.2	120	64	48	120	80	64	160	100	64							
1.5	100	64	48	120	80	48	160	80	64	160	100	80				
2.0	100	64	40	120	64	48	120	80	64	160	100	64				
2.5	100	48	40	100	64	48	120	80	48	160	100	64				
3.0	80	48	40	100	64	40	120	64	48	120	80	64				
4.0	80	48	32	100	48	40	100	64	48	120	80	48				
5.0	80	40	32	80	48	40	100	64	40	120	64	48				
6.0	64	40	32	80	48	32	100	48	40	100	64	48				

Дисковые твердосплавные пилы, тип зубов А

КОД	D мм	H мм	Z возможное количество зубов	ТИП	d мм
AA	12	0.15-3.0	32,24,20,16	А	4
	16	0.15-3.0	40,32,24,20		5
	20	0.15-3.0	48,40,32,24		6
	25	0.20-3.0	64,48,40,32		8
	32	0.20-4.0	80,64,48,40,32		8
	40	0.20-6.0	100,80,64,48,40		10
	45	0.20-6.0	100,80,64,48,40		12.7, 13
	50	0.20-6.0	100,80,64,48,40		13
	63	0.20-6.0	120,100,80,64,48		16
	70	0.20-6.0	120,100,80,64,48		12.7
	75	0.30-8.0	120,100,80,64,48		22, 25.4
	80	0.50-8.0	120,100,80,64,48		22, 25.4
	100	0.60-8.0	120,100,80,64		22, 25.4
	125	1.00-8.0	160,120,100,80		22, 25.4
	160	1.50-8.0	160,120,100,80		27, 25.4
	200	2.00-8.0	200,160,120,100		32,31.75

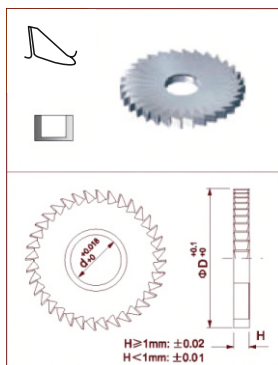


Для заказа необходимо указать.

- 1 Код
- 2 Наружный диаметр D
- 3 Внутренний диаметр d
- 4 Толщину пилы H
- 5 Количество зубов Z
- 6 Исполнение зуба
- 7 Обрабатываемый материал
- 8 Необходимое покрытие

Дисковые пазовые твердосплавные пилы

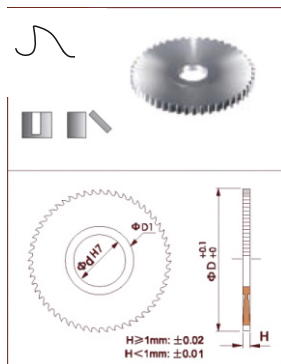
КОД	D ММ	H ММ	Z возможное количество зубов	ТИП	d ММ
АВ	32	2.0-6.0	32,24,20,16	S	8
	40	2.0-6.0	40,32,24,20		10
	45	2.0-6.0	40,32,24,20		12,7, 13
	50	2.0-6.0	48,40,32,24		13
	63	2.0-8.0	56,48,40,32,24		16
	70	2.0-8.0	56,48,40,32,24		12,7
	75	2.0-8.0	56,48,40,32,24		22, 25,4
	80	2.0-8.0	64,56,48,40,32,24		22, 25,4
	100	2.0-8.0	80,64,48,40,32		22, 25,4
	125	2.0-8.0	80,64,48,40		22, 25,4
	160	2.0-8.0	80,64,48,40		27, 25,4
	200	2.0-8.0	100,80,64,48		32,31,75



Для заказа необходимо указать.

- 1 Код
- 2 Наружный диаметр D
- 3 Внутренний диаметр d
- 4 Толщину пилы H
- 5 Количество зубов Z
- 6 Исполнение зуба
- 7 Обрабатываемый материал
- 8 Необходимое покрытие

Дисковые твердосплавные пилы, тип зубов S

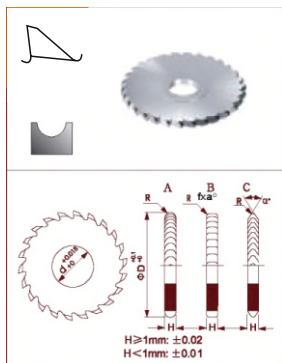


Для заказа необходимо указать.

- 1 Код
- 2 Наружный диаметр D
- 3 Внутренний диаметр d
- 4 Толщину пилы H
- 5 Количество зубов Z
- 6 Исполнение зуба
- 7 Обрабатываемый материал
- 8 Необходимое покрытие

код	D мм	H мм	Z возможное количество зубов	ТИП	d мм
AA	12	0.15-3.0	16,12	S	4
	16	0.15-3.0	20,16		5
	20	0.30-3.0	40,32,24,20		6
	25	0.30-3.0	32,24,20		8
	32	0.30-4.0	48,40,32,24		8
	40	0.30-6.0	56,48,40,32,24		10
	45	0.30-6.0	56,48,40,32,24		12.7, 13
	50	0.30-6.0	64,56,48,40,32		13
	63	0.30-6.0	100,80,64,48,40		16
	70	0.30-6.0	100,80,64,48,40		12.7
	75	0.50-8.0	100,80,64,48,40		22, 25.4
	80	0.50-8.0	100,80,64,48,40		22, 25.4
	100	0.80-8.0	120,100,80,64,48		22, 25.4
	125	1.00-8.0	160,120,100,80,64		22, 25.4
	160	1.50-8.0	1 60.1 20.400.80		27, 25.4
	200	2.00-8.0	1 80.160.420.100		32,31.75

Дисковые фасонные твердосплавные пилы



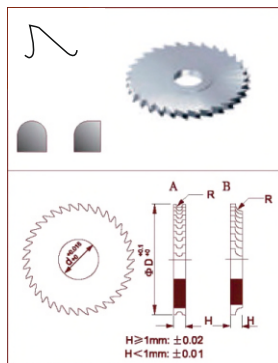
Для заказа необходимо указать.

- 1 Код
- 2 Наружный диаметр D
- 3 Внутренний диаметр d
- 4 Толщину пилы H
- 5 Количество зубов Z
- 6 Исполнение зуба
- 7 Тип профиля
- 8 Параметр R (и a) или f_{hac}
- 9 Обрабатываемый материал
- 10 Необходимое покрытие

КОД	D мм	H мм	Z возможное количество зубов	ТИП	d мм
АС	12	1.0-3.0	6,4	А	4
	16	1.0-3.0	8,6		5
	20	1.0-3.0	12,8		6
	25	1.0-3.0	20,16		8
	32	1.0-4.0	24,20,16		8
	40	1.0-6.0	32,28,24,20		10
	45	1.0-6.0	32,28,24,20		12,7, 13
	50	1.0-6.0	32,28,24,20		13
	63	1.0-6.0	40,36,32,28,24,20		16
	70	1.0-6.0	40,36,32,28,24,20		12,7
	75	1.0-8.0	40,36,32,28,24,20		22, 25,4
	80	1.5-8.0	40,36,32,28,24,20		22, 25,4
	100	2.0-8.0	48,40,36,32,28,24		22, 25,4
	125	2.0-8.0	56,48,40,36,32,28		22, 25,4
	160	2.0-8.0	64,56,48,40,36,32		27, 25,4
	200	2.0-8.0	80,64,56,48,40,36		32,31,75

Дисковые радиусные твердосплавные пилы

КОД	D ММ	H ММ	Z ВОЗМОЖНОЕ КОЛИЧЕСТВО ЗУБОВ	ТИП	d ММ
AD	12	1.0-3.0	4	А	4
	16	1.0-3.0	6		5
	20	1.0-3.0	12,8		6
	25	1.0-3.0	16,12		8
	32	1.0-4.0	24,20,16		8
	40	1.0-6.0	32,28,24,20		10
	45	1.0-6.0	32,28,24,20		12,7, 13
	50	1.0-6.0	32,28,24,20		13
	63	1.0-6.0	40,36,32,28,24,20		16
	70	1.0-6.0	40,36,32,28,24,20		12,7
	75	1.0-8.0	40,36,32,28,24,20		22, 25,4
	80	1.5-8.0	40,36,32,28,24,20		22, 25,4
	100	2.0-8.0	48,40,36,32,28,24		22, 25,4
	125	2.0-8.0	56,48,40,36,32,28		22, 25,4
	160	2.0-8.0	64,56,48,40,36,32		27, 25,4
200	2.0-8.0	80,64,56,48,40,36	32,31,75		



Для заказа необходимо указать.

1. Код
2. Наружный диаметр D
3. Внутренний диаметр d
4. Толщину пилы H
5. Количество зубов Z
6. Исполнение зуба
7. Тип профиля
8. Параметр R
9. Обрабатываемый материал
10. Необходимое покрытие

Рекомендованные режимы резания

Тип		Материал	Vc (м/мин)	fz (мм/з)
<p>В начале обработки рекомендуется сделать пробный проход при min Vc и min fz относительно указанных в таблицах с постепенным увеличением скорости резания и скорости подачи до рекомендованных значений при устойчивой работе. Рекомендуется использовать динамически сбалансированные зажимные патроны высокой точности и жесткости. Если биение инструмента превышает 0,01 мм, рекомендуется произвести переналадку перед возобновлением обработки.</p>	P	Сталь HRC<25	80-120	0.005-0.02
		Сталь HRC=25-38	50-90	0.005-0.02
	H	HRC 50-HRC65	20-50	0.005-0.02
	M	Нержавеющая сталь	60-150	0.005-0.02
	S	Титан и титановые сплавы	20-50	0.005-0.02
		Жаропрочные материалы	20-50	0.005-0.02
	K	Чугун Серый чугун	110-130	0.005-0.02
	N	Алюминиевый сплав Si<=10%	250-400	0.005-0.05
Латунь Бронза		200-350	0.005-0.04	