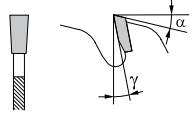
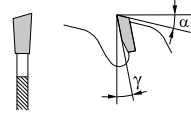
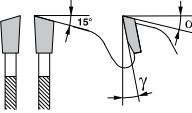
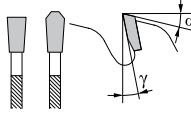
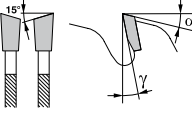
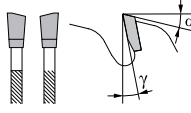
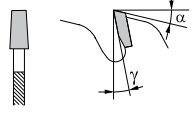
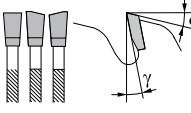
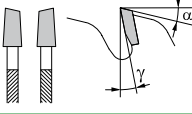
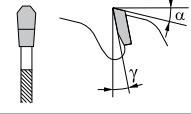
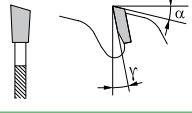
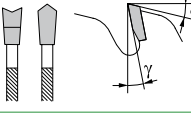
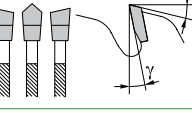
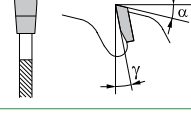
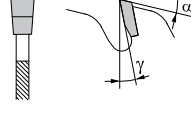




ФОРМА И ГЕОМЕТРИЯ ПРИМЕНЯЕМЫХ ТИПОВ ЗУБЬЕВ:

НАИМЕНОВАНИЕ	ЧЕРТЕЖ	МАРКИРОВКА	НАИМЕНОВАНИЕ	ЧЕРТЕЖ	МАРКИРОВКА
Зуб прямой (для продольной распиловки натурального древесного массива)		GM	Зубы односторонние наклонные – левые (для головок)		GW
Переменно-наклонный зуб (для поперечной распиловки)		GS	Зубы трапециевидно – прямой радиальный (для профилей ПВХ, алюминия, мат. деревопроизводных)		GA
Переменно-наклонный зуб (для продольной распиловки натурального древесного массива)		2GS	Наклонные зубы (для стальных профилей)		GC
Зубы конические (для резки мат. деревопроизводных)		GR	Наклонные зубы (для стальных профилей)		2GC
Зубы конические (для резки мат. деревопроизводных)		1GR	Трапециевидные зубы (общестроительные)		GB
Зубы односторонние наклонные правые (для головок)		GT	Наклонные зубы (ласточка – специальные)		W3S
Зубы с тремя наклонными (специалистические)		GF	Радиальные зубы (специальные)		WR
			Двухрадиальные зубы (специальные)		W2R

МИНИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ЗАЖИМНЫХ ДИСКОВ И МАКСИМАЛЬНЫЕ ОБОРОТЫ ПИЛ С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ НАПАЙКАМИ НМ (DNPDE):

		диаметр зажимных дисков мин. согласно din 8083	обороты пилы n макс
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	120	7.000
	85	160	
300/315	30/60	120	6.000 / 6.500
	85	160	
350/355	30/60	120	5.000
	85	160	
400	30/60	120	4.500
	85	160	
425/450	30/60	140	4.200
	85	180	
500	30/60	140	3.600
	85	180	
560	30/60	140	3.400
	85	200	
600/630	40/60	160	2.800 / 3.000
	85	200	
700	2.600		
800	2.100		

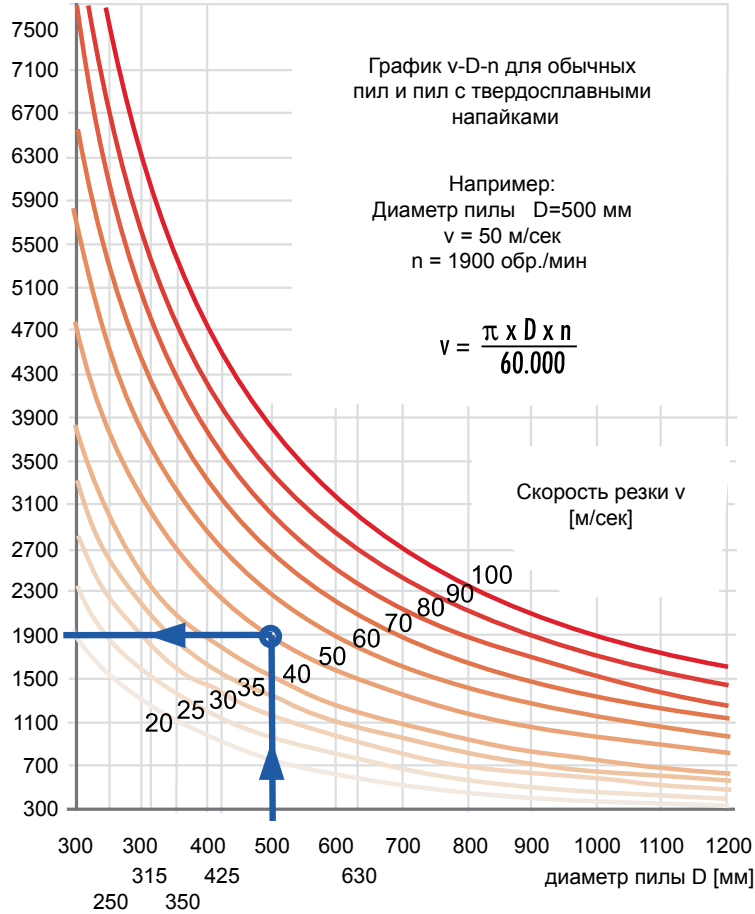
В таблице указана допустимая скорость (максимальная), обороты пил при скорости резки $V_s = 100$ м/сек. Оптимальная скорость резки гарантирует большую производительность и длительную износоустойчивость пилы, эта скорость находится в границах 50-100 м/сек, в зависимости от обрабатываемого материала.

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ РЕЗКИ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ВИДА ОБРАБАТЫВАЕМОГО МАТЕРИАЛА:

материал	скорость резки [м/сек]
дерево мягких пород	60-100
мокрое дерево мягких пород	70-100
дерево твердых пород	59-90
древесноволокнистая мягкая плита	60-100
древесноволокнистая твердая плита	50-80
древесностружечная плита	60-80
плита МДФ	60-80
склеенная плита	50-80
дюропласты	15-50
термопласты	40-80
профили из термопластов	40-80
алюминиевые сплавы	20-40
профили из алюминиевого сплава	40-60
стальные профили	20-25
гипсовая плита	50-70
минеральные плиты суппорекс	2-10

ГРАФИК ОБОРОТОВ И ПАРАМЕТРОВ РЕЗКИ:

ОБОРОТЫ ПИЛЫ n [ОБР/МИН.]



подача/на зуб (мм/зуб)

P – подача (м/мин.)

