










Количество зубьев и связанный с этим шаг, зависит от толщины и формата пиловочного материала и является основным фактором хорошей работы оборудования и режущих инструментов. Эта основная зависимость является решающей при подборе пилы и указана в таблице.

ШАГ ЗУБЬЕВ:

D (мм)	легкие металлы, медь, конструкционные строительные стали	чугун, пружинистые стали, инструментальные быстрорежущие стали	все виды режущихся материалов				
							
	максимальный шаг		$s=0,1D$	$s=0,025D$	$s=0,005D$		
20	8,0	6,5	5,5	5,0	4,0		
30	10,5	8,0	6,5	6,0	4,5		
40	12,5	9,5	7,5	7,0	5,0		
50	14,5	11,0	8,5	7,5	5,5		
60	16,5	12,0	9,5	8,0	6,0		
70	18,0	13,0	10,5	8,5	6,3		
80	19,5	14,0	11,0	9,0	6,5		
90	21,0	15,0	11,5	9,5	6,8		
100	22,5	16,0	12,0	10,0	7,0		
125	26,0	18,5	13,5	11,0	7,5		
150	29,5	20,5	15,0	12,0	8,0		
175	32,5	22,5	16,5	12,5	8,5		
200	35,5	24,0	17,5	13,0	9,0		
250	40,5	27,0	19,5	14,0	9,5		
300	45,5	30,0	21,5	15,0	10,0		

Примечания: D – высота пиловочного материала.

ЗАВИСИМОСТЬ СКОРОСТИ РЕЗКИ, А ТАКЖЕ ПОДАЧИ НА ЗУБ ОТ ВИДА ПИЛОВОЧНОГО МАТЕРИАЛА:

материал	прочность N/мм ²			скорость резки (v) м/мин	подача (S _z) мм/зуб
сфероидальный чугун	600 ÷ 700	15°	6°	15 ÷ 20	0,18 ÷ 0,22
пружинистая сталь	1200 ÷ 1400	15°	6°	6 ÷ 10	0,10 ÷ 0,12
пружинистая сталь	1200 ÷ 1300	15°	6°	6 ÷ 10	0,12 ÷ 0,12
подшипниковая сталь	900 ÷ 1000	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
нержавеющие и кислотоустойчивые стали	600 ÷ 800	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
инструментальная сталь	600 ÷ 700	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
инструментальная сталь	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
быстрорежущие стали	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15

СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ, СКОРОСТЬ РЕЗКИ СЕГМЕНТНЫХ ПИЛ:

ВНИМАНИЕ:

Для скорости резки больше, чем 50 м/мин величины необходимо искать на графике для скорости в 10 раз меньше, оптимальный результат оборотов умножить на 10.

НАПРИМЕР:

Имея скорость резки v = 300 м/мин, ищем на графике для 30 м/мин и напр.: Для пилы Ø500 мм находим n»19 обор/мин, умножаем на 10 и получаем для v = 300 м/мин и D = 500 мм n = 190 обор/мин.

