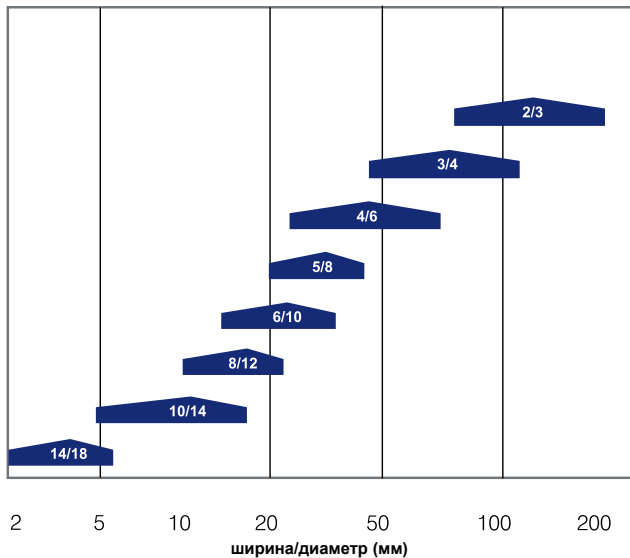


ФОРМА И ГЕОМЕТРИЯ ЗУБЬЕВ:

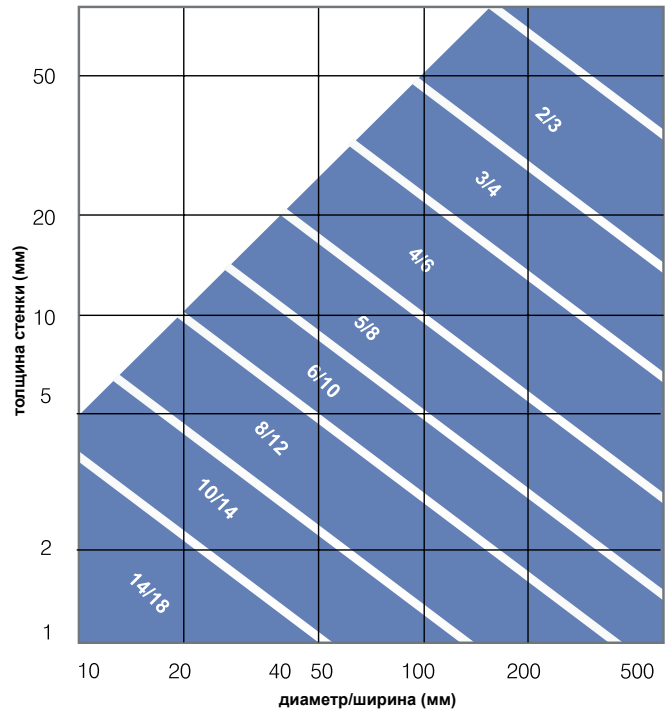
ЧЕРТЕЖ	ОПИСАНИЕ
<p>PC-S</p>	форма зубьев PC-S применяется при резке тонкостенных труб и профилей из различных материалов
<p>PC-L</p>	форма зубьев PC-L применяется для резки средних и больших элементов – резка подвержена вибрации
<p>UNI-CUT</p>	универсальная форма зубьев UNI-CUT позволяет резать различные материалы, с учетом вида и формы

ПОДБОР ШАГА ЗУБЬЕВ ДЛЯ ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ PROF-CUT, А ТАКЖЕ PROF-CUT PLUS:

резка цельных элементов



резка труб и профилей



ПРИМЕЧАНИЕ:

При резке цельных мягких материалов (ПВХ, алюминий) необходимо применять шаг на два градуса больше, от указанного в таблице.

ТАБЛИЦА ПОДБОРА ЛЕНТОЧНЫХ ПИЛ UNI-CUT:

Индекс	Размер ленты	Величина шага	Размер материала														
			1 мм	2 мм	3 мм	5 мм	10 мм	20 мм	30 мм	40 мм	50 мм	75 мм	100 мм	150 мм	200 мм		
PX200-1306-0003	13X0,6 UC-S	малая – хорошее качество резки	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-1306-0002	13X0,6 UC-M	средняя – длительный срок службы		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-1306-0001	13X0,6 UC-L	большая – увеличенные параметры резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0003	20X0,9 UC-S	малая – хорошее качество резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0002	20X0,9 UC-M	средняя – длительный срок службы		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2009-0001	20X0,9 UC-L	большая – увеличенные параметры резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0003	27X0,9 UC-S	малая – хорошее качество резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0002	27X0,9 UC-M	средняя – длительный срок службы			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-2709-0001	27X0,9 UC-L	большая – увеличенные параметры резки			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0003	34X1,1 UC-S	малая – хорошее качество резки		●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0002	34X1,1 UC-M	средняя – длительный срок службы			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
PX200-3411-0001	34X1,1 UC-L	большая – увеличенные параметры резки			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Пилы для универсального применения.

Чтобы правильно сделать заказ ленты UNI-CUT, необходимо указать: длину петли, ее толщину, а также какие элементы нужно резать – малые (S), средние (M) или большие (L) – подбор согласно таблицы.

ПОДБОР СКОРОСТИ И ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ РЕЗКИ:

№ п.п.	Сорта стали	Характеристика	Примеры	Скорость ленты* [м/мин.]	Производительность** [см ² /мин.]
1	Низкоуглеродистые стали (напр. конструкционные углеродные, литые)	C<0,25%	St3, St4, 10, 15, 20G, A10X, L400	80-95	55-76
2	Низкоуглеродистые стали (напр. конструкционные, автоматные, литые)	C=0,25-0,55%	St5, St6, 25, 40, 45G, 50G, A35, A45, L500, L600	65-70	47-65
3	Низкоуглеродистые стали (напр. конструкционные, автоматные, литые)	C=0,55-0,80%	St7, 55, 60, 65, 60G, N5	60-65	42-56
4	Низкоуглеродистые стали (напр. инструментальные)	C=0,80-1,40%	N9, N12	55-60	39-52
5	Низкоуглеродистые стали (напр. для карбюризации, для азотирования, для улучшенной термообработки)	(150-260HB) (по 26,5HRC)	18G2A, 20H, 20HG, 18HGM, 15HN, 38HMJ, 30G2, 30H, 40H, 25HM, 36HM	70-75	47-65
6	Низкоуглеродистые стали (напр. карбюризации, для азотирования, для улучшенной термообработки, пружинистые)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	17HNM, 18H2N2, 25H3M, 30HGS, 40HM, 35HGS, 38HNM, 40HNM, 45HN2A, 12H2N4, 25HGS, 65G, 50HG	55-60	37-52
7	Высокоуглеродистые стали (напр. инструментальные для холодной и тепловой обработки)	(150-260HB) (по 26,5HRC)	NV, NMV, NC4, WCL, WNL	50-55	16-21
8	Высокоуглеродистые стали (напр. инструментальные для холодной и тепловой обработки)	(220-450HB) (20,5-48HRC)	NC10, NM, NZ3, NPW, WWW2	35-40	9*-13
9	Высокоуглеродистые стали (напр. быстрорежущая сталь)	(150-250HB) (по 25HRC)	SW12, SK5, SK10	35	11*-14
10	Нержавеющие стали	ферритные и мартенситные	0H13, 3H13, 4H13, 0H17T, H17, H17N2, 3H17M	35-40	21-28
11	Нержавеющие стали (кислотоустойчивые термоустойчивые)	аустенитные	H13N4G9, 2H18N9, 1H18N9, H17N13M2, H26N4, H23N18, H16N, 36S2	30-35	17-22

* чем больше деталь, тем больше величина производительности

** чем больше деталь, тем меньше скорость

$$\text{Время резки} = \frac{\text{Сечение}}{\text{Производительность}}$$

НАПРИМЕР:

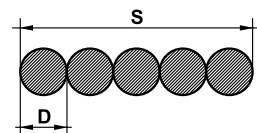
Расчет времени резки валика диаметром 200 мм изготовленного из конструкционной стали St5:

производительность резки подобрана в таблице и составляет 47-65 см²/мин. Принимаем, что 50 см²/мин (большая деталь)Сечение = $(3,14 \cdot 200^2) / 4 = 314 \text{ см}^2$ Время резки = $314 / 50 = 6,28 \text{ мин.} = 6 \text{ мин. } 17 \text{ сек.}$

Скорость ленты = 65-70 м/мин.

ПОДБОР ШАГА ЗУБЬЕВ ДЛЯ ПАКЕТОВ:

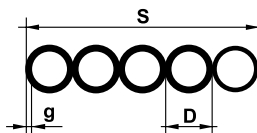
ЧЕРТЕЖ



Примечания

для пакетов цельных материалов:

подбираем шаг как для одинарного материала шириной S и уменьшаем на один градус



для пакетов труб:

подбираем шаг как для одной трубы диаметром равным ширине целого пакета S и толщиной стенки одинарной трубы g