







INFORMACJE TECHNICZNE PIŁY SEGMENTOWE



Ilość zębów i związana z tym podziałka uzależniona od grubości i kształtu ciętego materiału jest głównym czynnikiem prawidłowej pracy urządzenia oraz narzędzia. Tę podstawową zależność decydującą o doborze piły obrazuje poniższa tabela.

PODZIAŁKA UZĘBIENIA:

D (mm)	metale lekkie, miedź, stale konstrukcyjne, budowlane, staliwo	żeliwo, stale sprężynowe, stale zaworowe, narzędziowe, szybko tnące	wszystkie cięte rodzaje materiałów			
						
	podziałka maksymalna					
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	

Legenda: D – wysokość ciętego materiału

ZALEŻNOŚĆ SZYBKOŚCI SKRAWANIA ORAZ POSUWU NA ZĄB OD RODZAJU CIĘTEGO MATERIAŁU:

grupa materiałowa	wytrzymałość N/mm ²			szybkość skrawania (v) m/min	posuw (S _z) mm/ząb
żeliwo sferoidalne	600 ÷ 700	15°	6°	15 ÷ 20	0,18 ÷ 0,22
stale sprężynowe	1200 ÷ 1400	15°	6°	6 ÷ 10	0,10 ÷ 0,12
stale sprężynowe	1200 ÷ 1300	15°	6°	6 ÷ 10	0,12 ÷ 0,12
stale łożyskowe	900 ÷ 1000	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale nierdzewne i kwasoodporne	600 ÷ 800	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale narzędziowe niestopowe	600 ÷ 700	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale narzędziowe wysokostopowe	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15
stale szybko tnące	800 ÷ 900	15°	6°	10 ÷ 12	0,12 ÷ 0,15

PRĘDKOŚĆ OBROTOWA, SZYBKOŚĆ SKRAWANIA PIŁ SEGMENTOWYCH:

UWAGA:

Dla szybkości skrawania większej od 50 m/min należy szukać ilości obrotów dla szybkości 10 razy mniejszej, a otrzymany wynik obrotów pomnożyć przez 10.

PRZYKŁAD:

Mając szybkość skrawania v=300 m/min szukamy wykresu dla 30 m/min i np. dla piły Ø500 mm znajdujemy n=19 obr/min, mnożymy przez 10 i otrzymujemy dla v=300 m/min i D=500 mm n=190 obr/min.

