

ODABIR OZUBLJENJA KOD REZANJA CIJEVI ILI PROFILA

Debljina stijenke	Vanjski promjer cijevi ili širina profila												
	10	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	800	1000
mm													
do 2	14/18	14/18	12/16	12/16	12/16	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8
2	14/18	12/16	12/16	12/16	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6
3		12/16	12/16	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/11	6/10	5/8	4/6	4/6
4		12/16	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/11	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5		12/16	10/14	10/14	8/12	8/12	8/11	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6		12/16	10/14	8/12	8/12	8/11	8/11	6/10	5/8	5/7	4/6	3/4	3/4
8			10/14	8/12	8/11	6/10	6/10	5/8	5/7	4/6	3/4	3/4	3/4
10			8/12	8/11	6/10	5/8	5/8	5/7	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4
12			8/11	6/10	5/8	5/7	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
15			8/12	6/10	5/7	5/7	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
20				6/10	5/7	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3
30					4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,5/2
50							3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	1,5/2	1,5/2
75									2/3	2/3	2/3	1,5/2	1,5/2
100										2/3	1,5/2	1,5/2	1,5/2
200											1,5/2	1,5/2	0,75/1,1
300												1,5/2	0,75/1,1
400													0,75/1,1

Za rezanje cijevi u snopu, računajte dvostruku debljinu stijenke. Podaci prikazani u tablici informativnog su karaktera. Za visoku produkciju kod serijskog izrezivanja, situacije gdje nije moguća česta izmjena alata i situacije koje nisu pokrivene tablicom, kontaktirajte nas za preporuku.

Kod izrezivanja standardnih niskolegiranih i strukturalnih čelika, koristite rezu brzinu od okvirno 80 m/min (60 m/min kod suhog rezanja na prijenosnim strojevima). Za izrezivanje visoko legiranih čelika ili inox-a, koristite nižu rezu brzinu od okvirno 30 m/min. Napetost užih listova pila do 13mm okvirno 1.600 kg/cm², za šire listove okvirno 2.600 kg/cm². Novi list pile uvedite u rad sa 50% reznog posmaka na minimalno 15 minuta rezanja, nakon čega ga postepeno povećavajte. Tanki i lagano formirani rezni otpad ili špena indicira dobar odnos brzine i posmaka. Špena u obliku praška indicira previsoku rezu brzinu, dok debela i kratka ili jako tanka i vrlo kompresirana špena indiciraju previsok rezni posmak. Rashladnu tekućinu mješajte u omjeru preporučenom od strane proizvođača, za generalno rezanje standardnih čelika koristite omjer od okvirno 10%. Za visoko serijsko izrezivanje, kontaktirajte nas za preporuke.

ODABIR OZUBLJENJA KOD REZANJA PUNIH KOMADA

Promjer ili duljina kontakta		Preporučeno ozubljenje
OD (mm)	DO (mm)	
-	10	14/18 ili 12/16
10	20	10/14
15	30	8/12
25	40	6/10
30	60	5/7
50	90	4/6
80	150	3/4
120	250	2/3
220	400	1,4/2,5
380	800	1/1,5
500	1000	0,75/1,1

U slučaju rezanja punih komada u snopu, zbraja se ukupna kontaktna površina.

TRGOVINA-ŽELJEZO d.o.o.

Jalovečka 1, 10090 Zagreb

Tel: +385 1 3099 100

E-mail: info@zeljezo.hr

ZELJEZO.HR