

TRAČNE PILE ZA METAL

ZELJEZO.HR

**TABLICE ZA ODABIR
OZUBLJENJA**

ODABIR OZUBLJENJA KOD REZANJA CIJEVI ILI PROFILA

ODABIR OZUBLJENJA KOD REZANJA CIJEVI ILI PROFILA													
Debljina stijenke	Vanjski promjer cijevi ili širina profila												
mm	10	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	800	1000
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