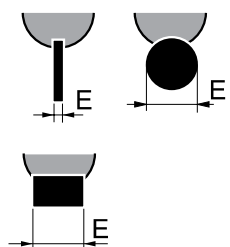
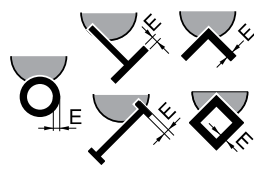




Podziałkę uzębienia, orientacyjne prędkości skrawania dla frezów tarczowo-piłkowych do przecinarek oraz przybliżone wartości posuwów obrazują niżej wymienione tabele.

Podziałka uzębienia:

Materiał pełny	E	Podziałka nominalna							
		3	4	5	6	8	10	12	14
	4	▲							
	6	▲	△						
	8	▲	△	△					
	10		▲	△	△				
	15		▲	△	△	△			
	20			▲	△	△	△		
	30				▲	▲	△	△	
	40					▲	▲	△	△
	60							▲	▲
	80							▲	▲
100								▲	

Profil	E	Podziałka nominalna				
		3	4	5	6	8
	1					
	1,5	▲				
	2	▲	▲			
	3		▲	▲	△	
	4		▲	▲	△	
	5				▲	△
	6					▲
	8					▲

Parametry geometrii uzębienia dla rodzajów materiałów:

Rodzaj ciętego materiału		
Stal nierdzewne	10°	6°
Stal 1000 N/mm ²	10°	6°
Stal 750 N/mm ²	15°	6°
Stal 500 N/mm ²	18°	8°
Żeliwo	10°	6°
Miedź, brąz	20°	8°
Mosiądz	8°	6°
Aluminium, stopy lekkie	25°	10°

Obroty wrzeczona (obr/min):

Rodzaj ciętego materiału	Średnica freza								
	ø200	ø225	ø250	ø275	ø300	ø315	ø350	ø370	ø400
Stal nierdzewne	15 ÷ 35	15 ÷ 30	15 ÷ 25	10 ÷ 25	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	10 ÷ 20	5 ÷ 15
Stal 1000 N/mm ²	25 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 30	15 ÷ 30	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	15 ÷ 25	10 ÷ 20
Stal 750 N/mm ²	30 ÷ 65	30 ÷ 60	25 ÷ 50	25 ÷ 45	20 ÷ 45	20 ÷ 40	20 ÷ 35	20 ÷ 35	15 ÷ 30
Stal 500 N/mm ²	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
Żeliwo	45 ÷ 80	45 ÷ 70	40 ÷ 65	35 ÷ 60	30 ÷ 55	30 ÷ 50	25 ÷ 45	25 ÷ 45	20 ÷ 40
Miedź, brąz	320 ÷ 480	300 ÷ 430	250 ÷ 380	230 ÷ 350	210 ÷ 320	200 ÷ 300	180 ÷ 270	170 ÷ 260	160 ÷ 240
Mosiądz	680 ÷ 950	550 ÷ 850	500 ÷ 770	450 ÷ 700	430 ÷ 640	400 ÷ 600	350 ÷ 550	350 ÷ 520	300 ÷ 480
Aluminium, stopy lekkie	950 ÷ 1500	850 ÷ 1250	750 ÷ 1100	700 ÷ 1050	650 ÷ 950	600 ÷ 900	550 ÷ 820	520 ÷ 770	470 ÷ 720

Posuw (mm/min) dla podziałek uzębienia i rodzajów materiałów:

Rodzaj ciętego materiału	Podziałka							
	3	4	5	6	8	10	12	14
Stal nierdzewne	70 ÷ 150	60 ÷ 130	55 ÷ 110	50 ÷ 90	40 ÷ 75	35 ÷ 60	30 ÷ 55	-
Stal 1000 N/mm ²	90 ÷ 160	80 ÷ 140	70 ÷ 130	60 ÷ 120	45 ÷ 90	40 ÷ 80	35 ÷ 65	-
Stal 750 N/mm ²	250 ÷ 350	200 ÷ 300	150 ÷ 250	100 ÷ 180	80 ÷ 130	70 ÷ 100	65 ÷ 90	60 ÷ 80
Stal 500 N/mm ²	250 ÷ 350	200 ÷ 300	150 ÷ 250	100 ÷ 180	80 ÷ 130	70 ÷ 100	65 ÷ 90	60 ÷ 80
Żeliwo	250 ÷ 350	280 ÷ 440	210 ÷ 350	180 ÷ 300	140 ÷ 220	120 ÷ 180	90 ÷ 150	75 ÷ 125
Miedź, brąz	1400 ÷ 2000				1000 ÷ 1600	700 ÷ 1200	550 ÷ 700	500 ÷ 700
Mosiądz	2000 ÷ 4000				1500 ÷ 3200	1000 ÷ 2500	800 ÷ 1800	700 ÷ 1400
Aluminium, stopy lekkie	4500 ÷ 8500					3800 ÷ 6000	3000 ÷ 5000	2800 ÷ 4600

Parametry piły i typ maszyny:

Typ maszyny	Średnice zewnętrzne (mm)	Średnice otworów (mm)	Typ i średnice otworów zabierakowych (mm)
ADIGE SALA	200 - 250	32	4/9/50
	275 - 315	32	2/11/63
	350	40	4/12/64
	400 - 425	50	4/15/80
BAIER	175 - 250	32	-
BEWO	200 - 300	32	2/8/45+2/11/63
	315 - 350	40	2/8/55+4/12/63
BIMAX	100 - 300	32	2/8/45
BONAK	250 - 350	40	2/8/55+4/12/64
BROBO WALDON	250	32	2/8/45+2/11/63
	300	38	2/9/55
	300 - 400	40	2/8/55+4/12/64
	500	40	2/8/55+4/12/64+2/12/80
CONNI	400 - 425	40	4/11/63
	400 - 425	50	4/15/80
DALLY	250 - 500	40	2/8/55+4/12/64+2/12/80
DEMURGER	160 - 300	25,4	-
	200 - 250	32	2/8/45+2/11/63
	225 - 350	40	2/8/55+4/12/64
DONG JIN	300 - 370	40	2/8/55+4/12/64
DORINGER	315 - 350	40	2/12/64
EISELE	210 - 225	40	2/8/55
	250 - 350	40	2/8/55+4/12/64
	370 - 450	40	2/12/64+2/15/80
	500	40	2/12/80+2/15/100
EUBAMA	130 - 160	32	1/9/50+1/9/60
EXACTCUT	250	32	4/9/50
FABRIS	225 - 350	32	2/8/45+2/11/63
FEMI	225 - 350	32	2/8/45+2/11/63
FONG-HO	250 - 275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63
	300 - 400	32	4/11/63
	360	40	2/11/63+3/11/65
GERNETTI	250 - 350	40	4/11/63
	350	50	4/15/80
	500	50	4/18/100
HAEBERLE	225	32	2/8/45
	225 - 275	40	2/8/55
	300 - 450	40	2/8/55+4/12/64
IBP PEDRAZZOLI	200 - 350	32	2/8/45+2/11/63
	425	50	4/15/80
IMET	425	50	4/15/80
	250 - 370	32	2/8/45+2/11/63
KALTENBACH	315 - 350	40	2/8/55+4/12/64
	225 - 250	32	-
KASTO	350 - 400	50	4/15/80
	250 - 315	32	4/9/50
KENTAI	350 - 425	50	4/15/80

Typ maszyny	Średnice zewnętrzne (mm)	Średnice otworów (mm)	Typ i średnice otworów zabierakowych (mm)
KOSOKU	250	32	2/9/50+2/8/45
	275 – 380	45	4/11/66
MAC	300	32	2/9/50
	370 – 450	40	4/11/63
MACC	225 – 350	32	2/8/45+2/11/63
	350 – 450	40	2/8/55+4/12/64
MACO	350 – 425	50	4/15/80
MAIR	300 – 350	32	2/8/45+2/11/63
	300 – 350	40	2/8/55+4/12/64
MEP	225 – 350	32	2/8/45+2/11/63
METORA	250 – 350	32	2/11/80
MBM MERCURY	300 – 350	32	-
MTM	300	32	2/8/45
	400	40	4/12/64
	400	50	4/15/80
	450 – 550	90	3/13/160
	550	80	3/13/160
OMES	250 – 300	32	2/8/45+2/11/63
OMP	250 – 370	32	2/8/45+2/11/63
	400 – 525	50	4/15/80
OTO MILLS	500	50	4/15/80
	550	140	4/20/170
PFIFFNER / HYDROMAT	160 – 250	32	1/9/50+1/9/60
	160 – 250	40	2/8/55
RATTUNDE	400	50	4/15/80
RAYGOR	225 – 350	32	2/8/45+2/11/63
	300	38	2/9/55
	250 – 370	40	2/8/55+4/12/64
RGA	225 – 275	25,4	-
	250 – 370	40	2/8/55+4/12/64
ROBEJO	250 – 350	32	2/8/45+2/11/63
ROHBI	175 – 300	32	2/8/45+2/11/63
RSA	315	40	4/13/63
RURACK OTTO	225	32	2/8/45+2/11/63
	250 – 315	32	2/8/45+4/9/50+2/12/84
	370	40	4/12/64+2/15/80
	300 – 350	40	2/8/55+4/12/64
SCOTCHMAN INDUSTRIES	250 – 300	32	2/8/45+2/11/63
	275 – 400	40	2/8/55+4/12/64
SIMEC	200 – 350	32	2/8/45+4/11/63
SINICO	350	32	2/8/45+2/11/63
SOCO	250 – 350	32	2/11/63
STARTRITE	250 – 315	32	2/9/56+2/12/64+2/11/80
STAYER	225 – 350	32	-
THOMAS	225 – 350	32	2/8/45+2/11/63
	315 – 350	32	2/11/63+2/12/75
TOMET	200 – 350	32	2/8/45+2/11/63
	250	32	2/9/50
	250 – 315	40	4/11/63
TRENJAEGER	315 – 450	50	4/14/85
	250 – 275	32	2/8/45+2/11/63
TSUNE	420	50	4/15/80
	160 – 300	32	-
ULMIA	250 – 400	40	4/11/63
	560	80	4/23/120
VIEMME	250 – 350	32	2/8/45+2/11/63
VOUCHER	275	35	2/13,5/57,2
WAGNER	200 – 315	32	4/9/50
	350	50	4/14/80
WAHLEN	250 – 400	40	2/8/55+2/11/63
WEIDMANN	210 – 275	32	2/8/45+2/11/63
WINTER	250 – 315	40	2/8/55+4/12/64
WUNSCH	210 – 250	32	2/8/45
	210 – 400	40	2/8/55+4/12/64