

**Пилы дисковые сегментные для металла ГОСТ 4047–82,
для легких сплавов ГОСТ 18210–72 и запасные сегменты к ним.**



Пилы изготавливаются сборными и состоят из диска, на котором с помощью заклепок закреплены сегменты. Диски пил – из стали 65Г и до диаметра \varnothing 1010 мм включительно поставляются термообработанными 38 – 44HRC. Сегменты пил изготавливаются сварными: крепежная часть из стали марки ст45, рабочая часть из быстрорежущей стали марок P6M5, P6M5K5, P18. Диск пилы используется многократно, а изношенные сегменты заменяются новыми. Рекомендуемые режимы резания: *Пилы для металла:* скорость резания 15-20 м/мин; подача 0,1 мм/зуб. Стойкости пил между переточками в переводе на круг \varnothing 100 мм составляет 300...350 резов. *Пилы для легких сплавов:* подача 0,01 – 0,02 мм/зуб, число оборотов 550 – 190 об/мин. Стойкость пил между переточками в переводе на круг \varnothing 100 мм составляет 1200 – 1600 резов. Точность резания и производительность пилы зависит от прочности диска, твердости сегментов, точности посадочного отверстия, торцового и радиального биения, а также правильного выбора количества зубьев на пиле для резки различных профилей металла. Критерий затупления 0,6 – 0,8мм по задней поверхности. Перетачиваются пилы по передней и задней поверхности зуба.

Технические характеристики пил

Диаметр пилы, мм	Ширина пилы, мм	Посадочный диаметр мм.	Число зубьев пилы, при числе зубьев на сегменте, шт.				Количество сегментов на пиле, шт.	заклепок на пиле, шт.	Поводковые отверстия		Вес брутто кг. Пила/сегмент	Ящичная норма пилы/сегменты
			2	4	6	8			Диаметр расположения, мм	Диаметр отверстия, мм		
710	6,5	80	48	96	144	192	24	96	120	24	15,1 / 0,14	10/168
800	7,0								22	20,0 / 0,19	8/144	
1010	8,0	120	60	120	180	240	30	120	185	27	37,3 / 0,22	8/120
1250	9,0	100	—	144	216	288	36	180	185	32	83,0 / 0,25	5/100
1430	10,5	150	72	144	216	288	36	180	225	27	101,6 / 0,43	4/70
2000	14,5	240	88	176	264	352	44	220	320	37	312,6 / 0,643	1/35

Рекомендации по применяемости

Количество зубьев на сегменте Z	Применяемость
2	для порезки заготовок из легких сплавов.
4	для порезки заготовки из цельного прутка, квадрата и т.д. (материал – чугун, мягкие стали)
6	для порезки цельного материала, толстостенных труб, рельсов и т. п. (материал сталь)
8	для порезки тонкостенных круглых и фасонных профилей и прутков диаметром до 60 мм