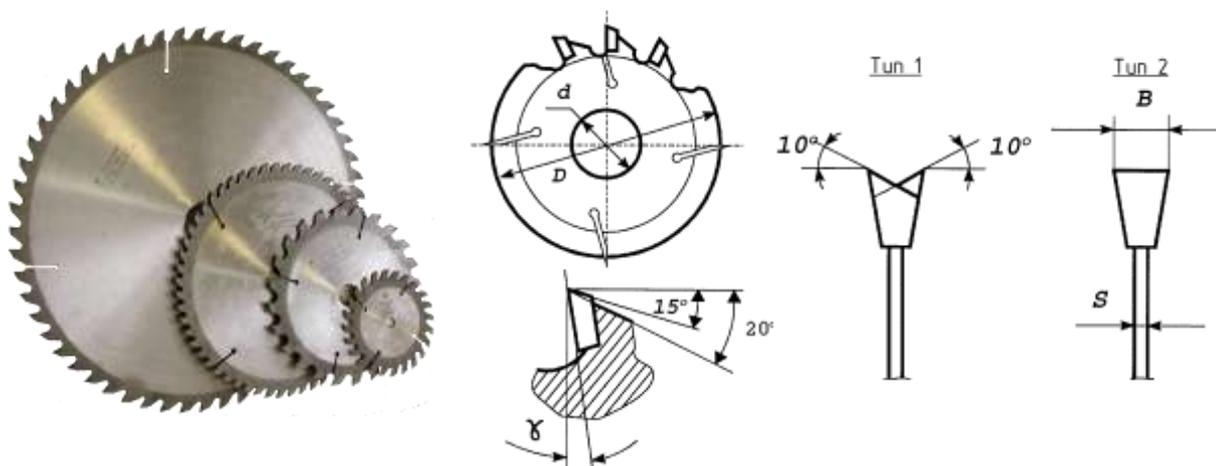


Пилы дисковые с твердосплавными пластинами для обработки древесных материалов ТУ РБ 002225220.002 – 95 и ГОСТ 9769



ЗАО «Минский инструментальный завод» — один из ведущих производителей пил дисковых с твердосплавными пластинами для обработки древесины на территории СНГ.

Пилы дисковые с твердосплавными пластинами предназначены для распиловки листовых и плитных древесных материалов, облицованных плит и щитов, фанеры, клееной и цельной древесины на автоматических линиях и позиционных станках. Изготавливаются: - корпуса из стали ст. 50ХФА ГОСТ14959 , 9ХФ ГОСТ 5950, пластины из твердого сплава группы ВК ГОСТ 3882 типов:

1 тип – с разносторонними и односторонними углами наклона передних и главных задних поверхностей зубьев,

2 тип – без углов наклона передних и главных задних поверхностей зубьев.

Технические характеристики

D, мм	d, мм	B, мм пилы / корпуса	Z, шт.	Рекомендуемая глубина реза, мм	Масса кг.
160:-200	32	2,8/2,0	16,20,24,36	45	0,45; 0,7
250		3,4/2,4	16,20,24,36,48,60	45	1
315	50	3,4/2,4	20,30,36,56,72	45	1,8
355		4,0/2,8	20,36,56,72	50	2,5
400		4,1/2,8	24,36,48,56,72	55	3,5
450		4,1/2,8	36,48,56,72	60	3,6
500		4,1/2,8;4,5/3,0	36,48,56,72	65	4
600		4,5/3; 5/3,5	36,72	70	5

При продольной распиловке скорость резания не должна превышать 40 – 60 м/с.;

При поперечной — скорость резания не должна превышать 40 – 75 м/с.

Обрабатываемый материал	Режимы резания			
	Диаметр пилы мм.	Частота вращения, об/мин	Подача мм/зуб	Высота пропила не менее
Древесностружечная плита (ДСтП) и ДСтП, облицованная натуральным и синтетическим шпоном	160...45 0	3000	0,12	50...85
ДСтП, облицованная натуральным и синтетическим шпоном	200...25 0	6000	0,06	13...20