



Для резки алюминия
циркулярные твердосплавные
дисковые пилы
диаметром до \varnothing 2200 мм

fizeta



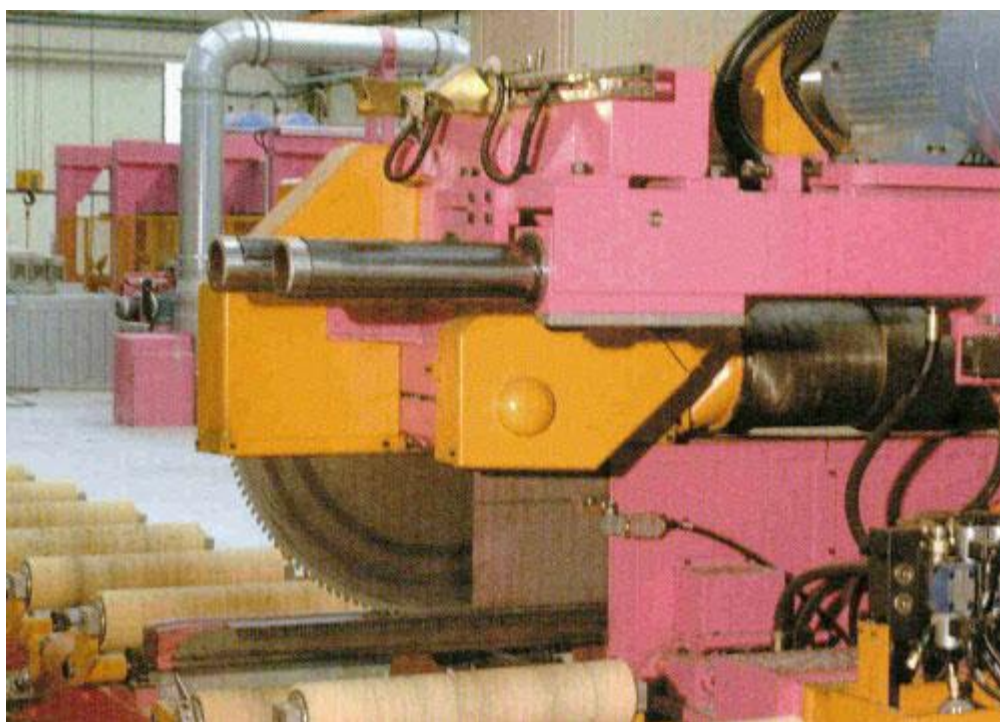
Компания **Fizeta** производит циркулярные твердосплавные дисковые пилы всех диаметров и с любым количеством зубьев, широко используемые сегодня в производстве и обработке алюминия.

ЛИТЬЕ, ЭКСТРУЗИЯ АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ, ПРОКАТКА, АВТОМОБИЛЬНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ, СПЕЦИАЛЬНОЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.



Каждый инструмент производства **Fizeta** – это результат точных расчетов и индивидуального подхода к клиенту с учетом его потребностей, производственных проблем и норм безопасности.

Правильный подбор карбида вольфрама и исходного сырья является для нас наиболее важным для получения инструмента самого высокого качества. Мы обращаем особое внимание на производство дисковых пил и получаем максимально точные показатели плоскостности и жесткости. Непрерывный контроль процесса пайки зубьев обеспечивает превосходный итоговый результат.



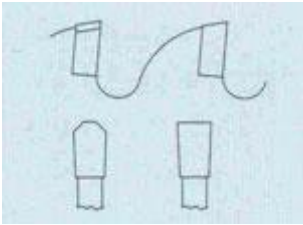
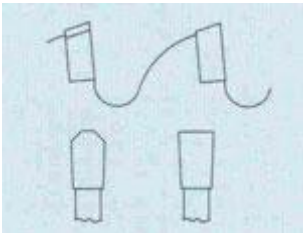
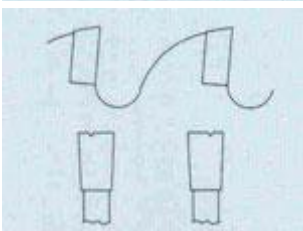
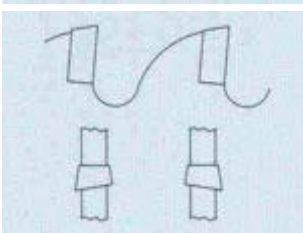
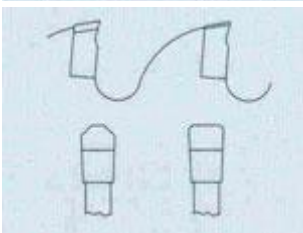
Для каждой дисковой пилы диаметром до 1000 мм производится динамическая балансировка и достигается абсолютное уравнивание. Это необходимо для их использования в пильных станках последнего поколения, скорость работы которых возрастает с каждым годом. Наше оборудование для заточки является на сегодняшний день одним из самых современных и высокотехнологичных в мире.

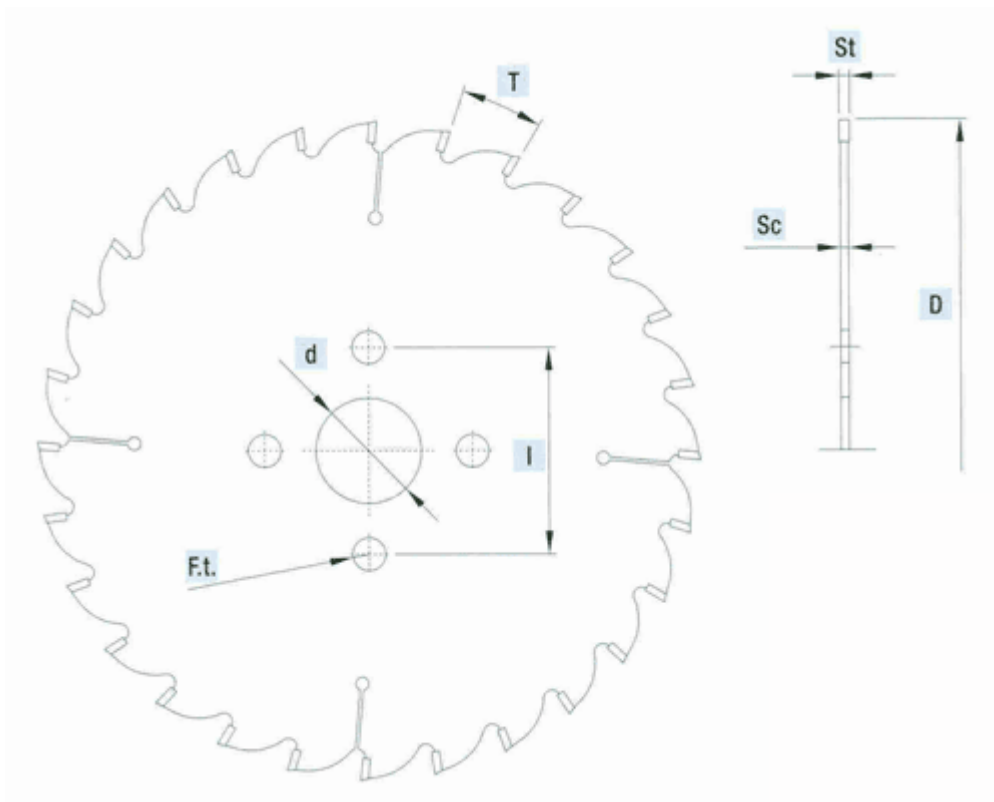
Развитие CAD программ и программ для станков типа CNC позволяют нам воспроизводить данные в нашем центре переточки для последующего гарантийного обслуживания дисковых пил, достигая результаты по производительности равные новому инструменту.

Мы гордимся тем, что основные производители оборудования и пильных станков для алюминия используют продукцию **Fizeta**. Тесное сотрудничество с данными компаниями позволяет нам непрерывно повышать качество нашего инструмента и применять их опыт в производстве.

Сертификат UNI EN ISO 9001 : 2000 является для клиентов дополнительной гарантией того, что мы уделяем особое внимание процессу производства нашей продукции.

Форма зуба

M10P		<p>Per il taglio di sezioni piene e profili di grosso spessore. <i>To cut full sections or thick profiles of material.</i></p> <p>Для резки полных секций толстостенных профилей</p>
M10N		<p>Per il taglio di profili sottili e molto sottili. <i>To cut thin profiles of material.</i></p> <p>Для резки тонкостенных профилей</p>
M10C		<p>Per il taglio di profili sottili e molto sottili, con particolari problemi di bava. <i>To cut thin profiles of material with particular problems of flash.</i></p> <p>Для резки тонкостенных профилей из металла, с повышенной степенью образования заусенцев.</p>
M10P.A.		<p>Per il taglio di profili sottili e molto sottili, con particolari problemi di bava o deformazione del prodotto. <i>To cut thin profiles of material with particular problems of flash or deformation.</i></p> <p>Для резки тонкостенных профилей из легкодеформируемого металла, с повышенной степенью образования заусенцев.</p>
M10G		<p>Per il taglio di sezioni piene, profili di grosso spessore e materiale legato. <i>To cut full sections or thick profiles or alloy material.</i></p> <p>Для резки полных секций, толстостенных профилей или сплавов.</p>



Diametro / *Diameter*

Diametro del foro / *Bore diameter*

Spessore dente / *Tooth thickness*

Spessore corpo / *Body thickness*

Fori di trascinalento / *Pin holes*

Interasse fori trascinalento / *Pich circle diameter of pinholes*

Passo / *Pitch*

Numero di denti / *Number of teeth*

D Диаметр

d Диаметр отверстия

St Толщина зуба

Sc Толщина диска

F.t. Отверстия для штифтов

I Диаметр делительной окружности отверстий для штифтов

T Шаг зуба

Z Количество зубьев

Параметры резки

Скорость резки зависит от материала для резки и его геометрической формы.

Vc = 50 - 90 Mt / sec Для открытых профилей, тонких материалов и сплавов с низкой прочностью

Vc = 45 - 60 Mt / sec Для плоских заготовок, брусков, твердых материалов, листового проката и сплавов со средней прочностью

Vc = 30 - 50 Mt / sec Для сплавов с высокой прочностью, сплавов для литья с высокой степенью содержания кремния, и сплавов для специального применения.

Обозначения:

Vc Скорость резки (м/сек)

D Диаметр используемой дисковой пилы (м)

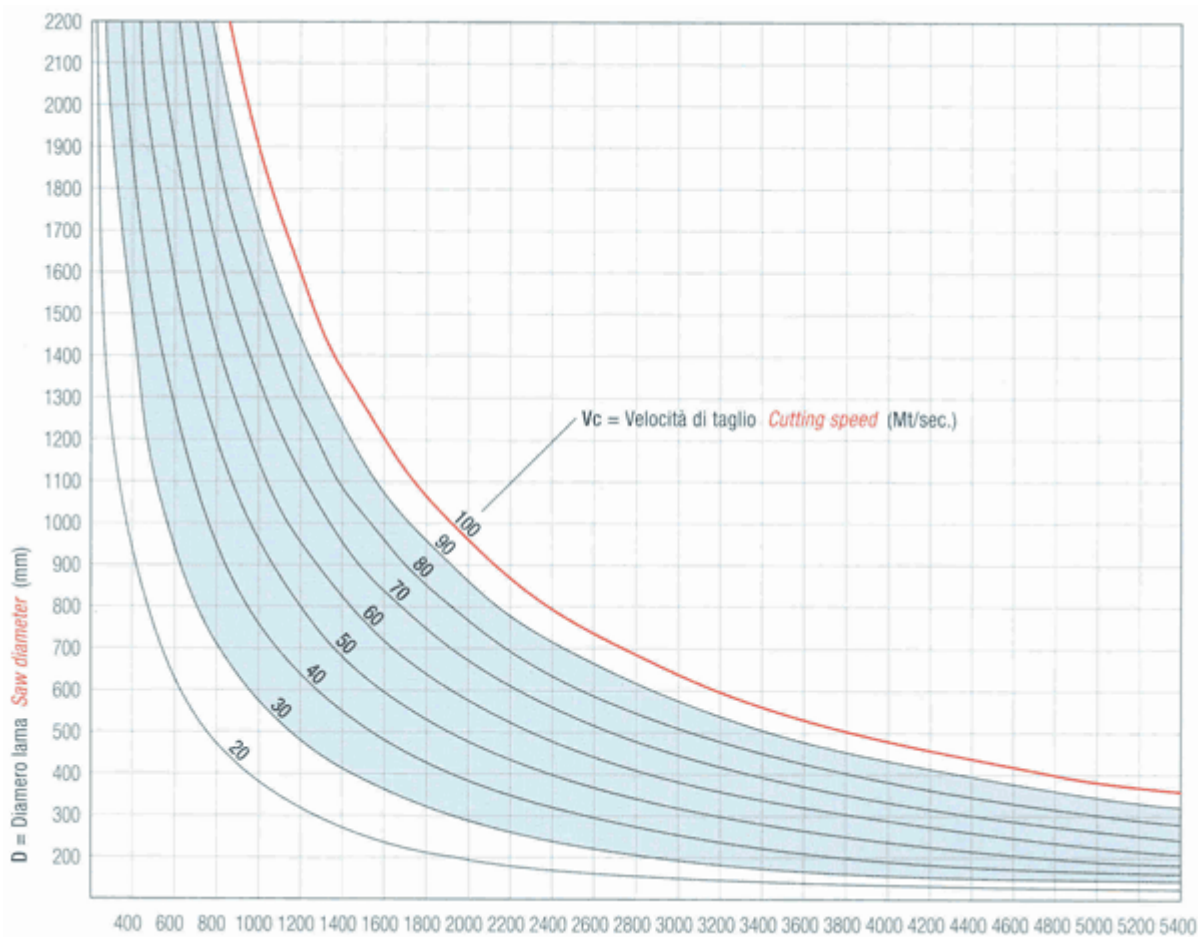
n Обороты дисковой пилы (об/мин)

Vf Скорость подачи (мм/мин)

Fz Глубина прохода зуба (мм)

Расчёты

$$n = \frac{Vc \cdot 60}{D \cdot \pi} \text{ (giri/min.)} \quad Vc = \frac{D \cdot \pi \cdot n}{60} \text{ (Mt/sec.)} \quad Vf = n \cdot Z \cdot Fz \text{ (mm/min.)}$$



ПАРАМЕТРЫ РЕЗКИ

Шаг зуба дисковой пилы T – расстояние между двумя зубьями. Таким образом, при равном диаметре дисковой пилы шаг **больше**, если количество зубьев **меньше**, и шаг меньше при большем количестве зубьев, сечение материала для резки в большинстве случаев определяет шаг зуба и количество зубьев.

Обозначения:

T Шаг зуба (мм)

S Сечение материала (мм)

D Диаметр дисковой пилы (мм)

Z Количество зубьев

Расчёты

$$Z = \frac{D \cdot \pi}{T}$$

Шаг зуба в соотношении к сечению

Следующая таблица показывает соответствующий шаг используемой дисковой пилы для резки материалов с разной площадью сечения.

В таблице обозначены только самые распространенные диаметры и количество зубьев для дисковых пил, используемых в алюминиевой промышленности.

Компания **Fizeta** производит дисковые пилы любых диаметров и необходимым количеством зубьев, которые не представлены в таблице. По предварительному запросу клиента мы определяем подходящий инструмент и необходимые параметры резки.

ЦИРКУЛЯРНЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ ДЛЯ АЛЮМИНИЯ

D Diametro <i>Diameter</i>	S.t. Spessore <i>Thickness</i>	d н7 Foro <i>Bore</i>	F.t. Fori trascinamento <i>Pinholes</i>	Z Numero denti <i>Number of teeth</i>
250	3,2	32	2/11/63	60
250	3,2	32	2/11/63	80
300	3,4	32	2/11/63	72
300	3,4	32	2/11/63	84
300	3,4	32	2/11/63	96
350	3,6	32	2/11/63	72
350	3,6	32	2/11/63	84
350	3,6	32	2/11/63	96
350	3,6	32	2/11/63	108
400	3,8	32	2/11/63	84
400	3,8	32	2/11/63	96
400	3,8	32	2/11/63	120
450	4,0	32	2/11/63	72
450	4,0	32	2/11/63	80
450	3,8	32	2/11/63	96
450	3,8	32	2/11/63	108
500	4,0	32	2/11/63	72
500	4,0	32	2/11/63	80
500	4,0	32	2/11/63	96
500	4,0	32	2/11/63	120
500	4,0	50	2/11/63	140
550	4,0	32	2/11/63	72
550	4,0	32	2/11/63	96
550	4,0	32	2/11/63	126
600	5,0	32	2/11/63	100
600	5,0	50	2/16/20	120
600	5,0	32	2/11/63	132
600	5,0	32	2/11/63	136
650	5,0	32	2/11/63	80
650	5,0	32	2/11/63	100
650	5,0	50	2/16/80	140
650	5,0	32-40	2/11/63	144
750	5,5	65	2/16/120	140
800	6,0	50	4/16/80	140
800	6,0	65	2/16/120	140
800	6,0	50	2/16/120	160

Fizeta può fornire lame anche con caratteristiche

Fizeta can also supply blades with different characteristics

Fizeta также производит дисковые пилы с характеристиками, отличными от указанных в данной таблице.

Дисковые пилы с пониженным уровнем шума

Использование дисковых пил с пониженным уровнем шума становится все более популярным, особенно для резки заготовок, твердых материалов и больших профилей. Специально спроектированные прорези в пиле позволяют значительно уменьшить резонанс дисковой пилы в процессе резки, и дает определенные преимущества благодаря сокращению уровня шума. Дополнительным преимуществом таких пил является длительный срок эксплуатации в результате сокращения колебаний в процессе работы.

