

Rørsavklinger / Tube Cutters for +GF+ Machines

Udv. Ø Outside Exterieur Aussen Ø j 15 d ₁ (mm)	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke j 11 b (mm)	Hul Hole Trou Loch Ø H 7 d ₂ (mm)	Nav Hub Moyeu Nabe t (mm) Din 1837 A	Tandantal Number of teeth Nombre de dents Zähnezahl Din 1837 A		Udv. Ø Outside Exterieur Aussen Ø j 15 d ₁ (mm)	Tykkelse Thickness Epaisseur Stärke j 11 b (mm)	Hul Hole Trou Loch Ø mm H 7 d ₂ (mm)	Tandafstand Pitch Pas Zahnteilung t (mm) Din 1837 A	Tandantal Number of teeth Nombre de dents Zähnezahl Din 1837 A	
63	1,6	16	36	44BW	730045	75	2	16	42	32BW	730120
63	1,6	16	36	64BW	730052	75	2	16	42	44BW	730144
63	1,6	16	36	80BW	730069	75	2	16	42	64BW	730137
68	1,6	16	42	44BW	730076	75	2	16	42	80BW	730151
68	1,6	16	42	64BW	730083	80	1,8	16	42	44BW	730168
68	1,6	16	42	80BW	730007	80	1,8	16	42	64BW	730175
68	2	16	42	44BW	730090	80	1,8	16	42	80BW	730014
68	2	16	42	64BW	730106						
68	2	16	42	80BW	730113						

Skærehastighed og tilspænding / Cutting speed and feed

En af de vigtigste regler er at reducere hastigheden i hårde materialer og forøge hastigheden i bløde materialer.
One of the principal rules is to reduce speed for hard materials and to increase speed for soft materials.

Skærehastigheden **V_c** er den periferiske hastighed af et punkt der beskriver omkredsen af diameter **D**. Det er den hastighed tanden bevæger sig med, ved berøring med arbejdsstykket.

*The Cutting speed **V_c** is the peripheral speed of one point describing the circumference of diameter **D**. It is the speed the tooth is running when touching the working piece.*

Formel til udregning af maskinens omdrejninger/minut **n** /
*Formula to determine the revolutions of the machine/saw r.p.m. **n***

$$n = \frac{1000 \times V_c}{D \times \pi}$$

V_c = skærehastighed meter/minut

D = klinge dia./saw diameter

π = 3,14

n = Maskinens omdrejninger/minut

Revolutions of the machine r.p.m.

Formel for tilspænding **S**/Formula for **FEED S**:

$$S = S_z \times Z \times n$$

S = tilspænding i mm/minut / advance in mm/minute

S_z = tilspænding pr. tand / advance per tooth

Z = klingens tandantal / no. of teeth of saw

n = maskinens/klingens antal omdr. pr. minut / r.p.m

MATERIALE MATERIAL	V_c SKÆREHASTIGHED m/minut CUTTING SPEED m/minute	S_z TILSPÆNDING PR. TAND mm/minut ADVANCE PER TOOTH mm/minute
Stål indtil 50 kg/mm ² Steel up to 50 kg/mm ²	30-50	0,02-0,04
Stål indtil 90 kg/mm ² Steel up to 90 kg/mm ²	20-40	0,02-0,03
Stål indtil 120 kg/mm ² Steel up to 120 kg/mm ²	15-25	0,01-0,02
Støbejern Cast iron	30-50	0,03-0,04
Bronze og kobber Bronze and copper	200-300	0,03-0,05
Rustfrit stål Stainless steel	10-20	0,01-0,02
Aluminium profiler Aluminium profiles	1000-15000	0,05-0,07
Messing Brass	400-600	0,03-0,05
Syntetiske mat. Synthetic	100-150	0,05-0,07