



SECUR

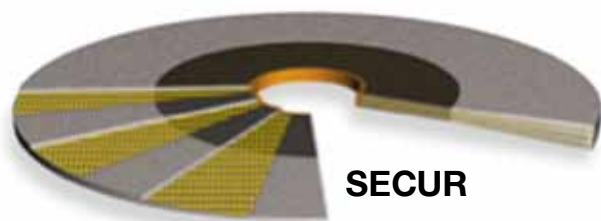
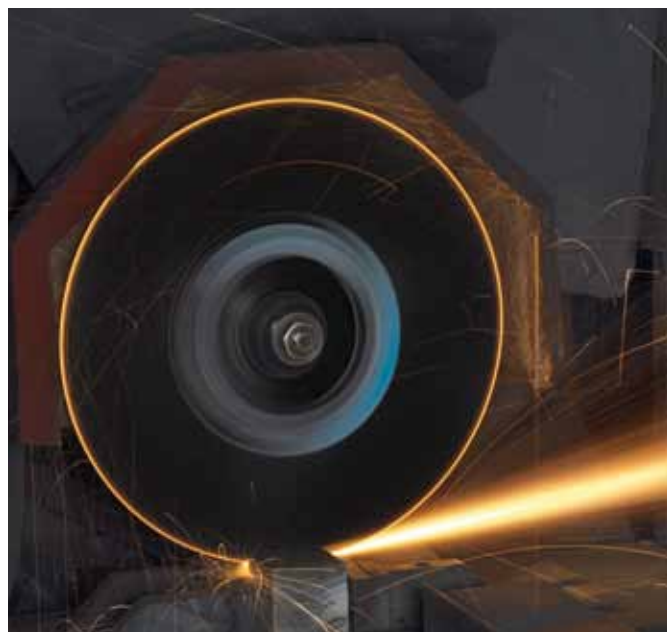
Отрезное шлифование - технология механической обработки с неопределенной порезкой ввиду высокой мощности и экономичности часто используется в сталелитейном и литейном производстве.

SECUR - это идеальный инструмент TYROLIT для каждого вида порезки в сталелитейной и литейной промышленности.

Многолетний опыт и ноу-хау при расчете отрезных дисков гарантируют оптимальные производственные процессы и максимальную стойкость.

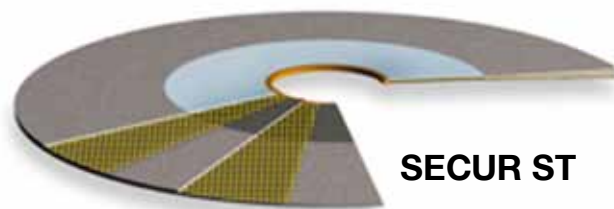
ПРЕИМУЩЕСТВА, КОТОРЫЕ УБЕЖДАЮТ

- Решения по требованиям покупателя.
- Самая высокая надежность продукта
- Оптимизированные производственные затраты Чистое качество реза
- Небольшое время порезки
- Высокая стойкость



SECUR

- Securing - усиленная внутренняя зона
- Оптимизированная стабильность диска
- Для станков высокой мощности
- В особенности подходит для перемещающихся отрезных станков
- Коническая геометрия диска

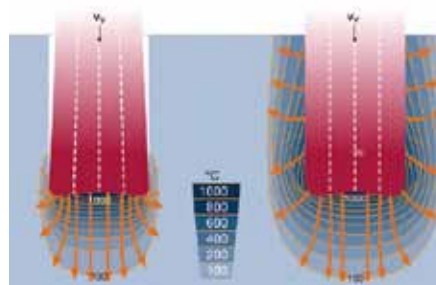


SECUR ST

- SECUR ST - инновационная конструкция диска
- Высокая стабильность диска
- Для станков низкой мощности
- Небольшие потери при порезке за счет уменьшенной на 20% толщины диска
- Коническая геометрия диска

Коническая геометрия диска

- Коническая форма диска обеспечивает сокращение бокового стирания при порезке.
- Термическая нагрузка от заготовки и отрезного инструмента значительно снижается.







ТЕХНОЛОГИЯ ОТРЕЗНОГО ШЛИФОВАНИЯ

Для расчета подходящих отрезных кругов должен быть учтен весь процесс отрезки. Температура, размер и материал заготовки играют также очень важную роль, как и станок, параметры и технология порезки.

Резка с подачей сверху

Порезка с подачей сверху - это наиболее часто используемая технология отрезного шлифования. Отдельные заготовки и узкие стопы отрезаются при помощи верхней подачи.

Заготовка

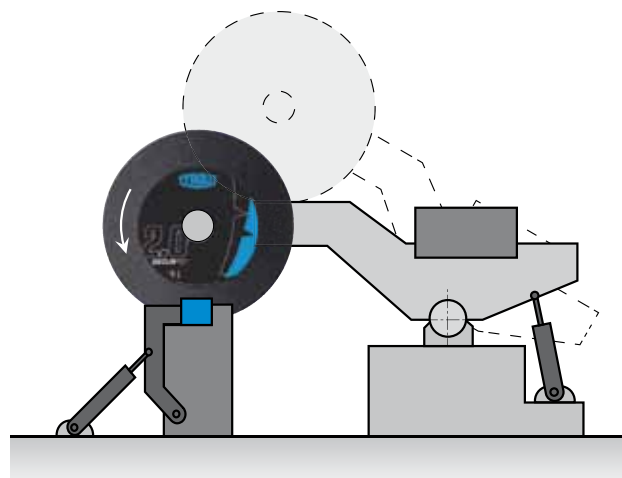
Размер: до 650 мм  

Состояние: холодное, горячее

Отрезной диск

SECUR 300мм - 2000мм



SECUR Super Thin - 1000мм - 2000мм



Резка с продольной подачей

Несколько уложенных рядом друг с другом заготовок разрезаются в одной стопе. Слябы, плиты, и листы также разрезаются при продольной подаче.

Заготовка

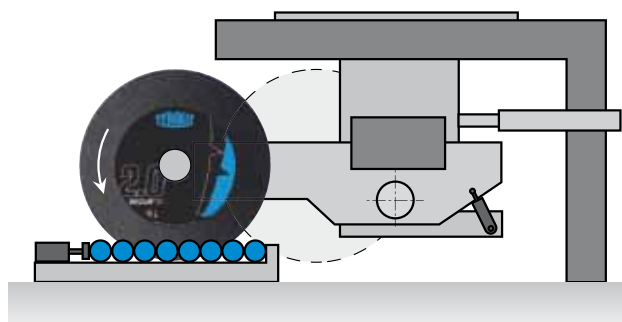
Прутки 20-150 мм  

Слябы, пластины, листы

Состояние: холодное, горячее

Отрезной диск

SECUR, SECUR Super Thin 1000мм - 2000мм



Рекомендуемые параметры процесса

	Горячая порезка	Теплая порезка	Холодная порезка
Температура	600 - 1100°C	100 - 600°C	< 100°C
Окружная скорость, V_S^*	80-100 м/с	80-100 м/с	80-100 м/с
Диаметр фланца D_f :	1/3 D	1/3 D	1/3 D
Мощность порезки Z_A	12-30 см ² /с	7-25 см ² /с	4-12 см ² /с

* Следует учитывать самую высокую рабочую скорость отрезного диска

Порезка по индексу

Порезка больших заготовок производится по индексу. В зависимости от диаметра заготовки или остаточного диаметра диска после первого частичного реза электрод поворачивается на 180° или 120°.

Заготовка

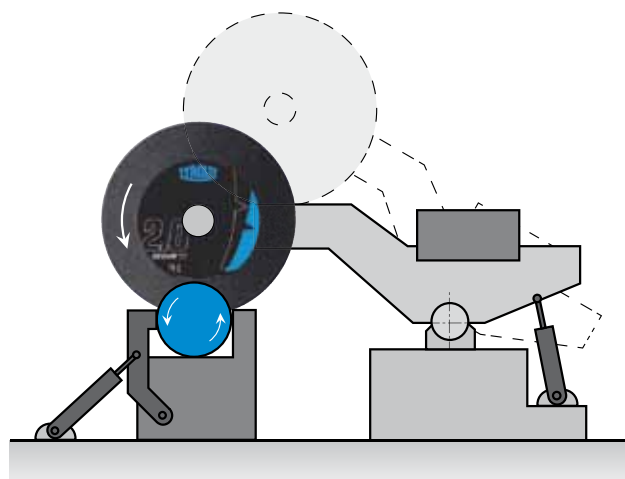
Электрод

Заготовки: до 1000мм ○

Состояние: холодное, горячее

Отрезной диск

SECUR, SECUR Super Thin 1600-2000мм



Поворотный рез

Во время порезки труба вращается. Таким образом могут быть обработаны трубы очень больших диаметров при помощи относительно маленьких отрезных дисков.

Заготовка

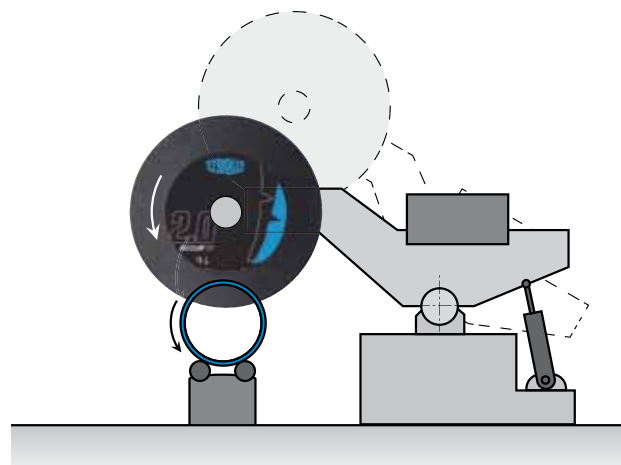
Трубы диаметром от 250мм ○

Состояние: холодное

Отрезной диск

SECUR 600-2000мм

SECUR Super Thin 1000-2000мм



Порезка с ручной подачей

Прибыли и отливки в обрубочном отделении могут отделяться вручную. Загрузка производится на стационарном или маятниковом отрезном станке.

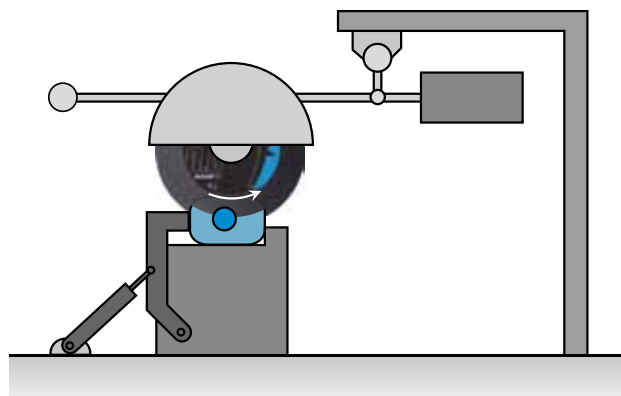
Заготовка

Металлургические отливки

Состояние: холодное

Отрезной диск

SECUR 300-600 мм







Рекомендации по мощности двигателя и моменту затяжки.

Диаметр	400	500	600	800	1000	1250	1380	1600	1840	2000
Мощность двигателя (кВт)	18/36	30/60	55/110	110/220	150/300	180/360	220/350	400/500	550/650	550/650
Номинальная мощность / Перенагрузка	18/36	30/60	55/110	110/220	150/300	180/360	220/350	400/500	550/650	550/650
Усиление зажатия фланца (кН)	15	20	28	35	50	55	65	70	70-75	75-80

СОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Спецификации и конструкции продукта подбираются нашим технологами индивидуально для Вашего технологического процесса

Обозначение	Диаметр		Номинальная толщина		Применение
	mm	дюйм	mm	дюйм	
прямые отрезные круги SECUR	mm	дюйм	mm	дюйм	
 Форма 41F	300	12	2,0 - 4,0	5/64 - 5/32	Отрезные круги с прямой геометрией для универсального использования в изготовлении металлоконструкций и строительстве промышленного оборудования, в литейном производстве и стальной промышленности
	350	14	2,5 - 4,5	3/32 - 11/64	
	400	16	3,0 - 5,0	7/64 - 3/16	
	450	18	4,0 - 5,0	5/32 - 3/16	
	500	20	4,5 - 6,0	11/64 - 1/4	
	600	24	5,0 - 8,0	0.197 - 0.315	
изогнутый отрезной круг SECUR	mm	дюйм	mm	дюйм	
 Форма 42F	400	16	5,0	5/32	Изогнутая геометрия диска позволяет ровно отрезать прибыли и отливки в литейном производстве.
	500	20	5,5 - 7,0	5/32 - 9/32	
	600	24	6,0 - 8,0	0.236 - 0.315	
	800	32	8,0 - 10,0	0.315 - 0.394	
конический отрезной диск SECUR	mm	дюйм	mm	дюйм	
 Форма 41KON	800	32	8,0 - 9,0	0.315 - 0.354	Отрезные круги с конической геометрией диска представляют основной сортимент для сталелитейной промышленности и в особенности для мощных машин.
	864	34	8,0 - 9,0	0.315 - 0.354	
	1000	40	9,5 - 12,0	0.374 - 0.472	
	1250	50	10,0 - 14,0	0.394 - 0.551	
	1380	55	10,0 - 15,0	0.394 - 0.591	
	1500	59	14,0 - 16,0	0.551 - 0.630	
	1600	63	14,5 - 16,5	0.571 - 0.650	
	1840	72	17,0 - 18,5	0.669 - 0.728	
	2000	79	18,0 - 20,0	0.709 - 0.787	
	mm	дюйм	mm	дюйм	
 Форма 41ST	1000	40	8,0 - 10,0	0.315 - 0.394	Инновационная конструкция диска позволяет использовать сокращенную на 20% толщину стенки и поэтому особенно подходит для станков низкой мощности
	1250	50	10,0 - 13,0	0.394 - 0.512	
	1380	55	12,0 - 14,0	0.472 - 0.551	
	1500	59	13,0 - 15,0	0.512 - 0.591	
	1600	63	14,0 - 15,0	0.551 - 0.591	
	1840	72	15,0 - 17,5	0.591 - 0.689	
	2000	79	16,0 - 18,5	0.630 - 0.728	

Прочие размеры по запросу

Мы оптимизируем Ваши производственные затраты

- Содействие при проектировании новых отрезных станков
- Испытательная площадка на территории TYROLIT
- Содействие при пуске в эксплуатацию и при оптимизации процесса через международную сеть обслуживающих центров и центров сбыта.
- Обучение сотрудников на месте и за пределами фирмы

TYROLIT SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI K.G.

Swarovskistraße 33 | 6130 Schwaz | Austria

Tel +43 5242 606-0 | Fax +43 5242 63398

Сеть представительств по всему миру представлена на сайте:

www.tyrolit.com





SECUR

ИННОВАЦИОННОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ ОТРЕЗНОГО ШЛИФОВАНИЯ

- Оптимизация производственных затрат
- Инновационные решения по требованиям клиента
- Достижение оптимального качества реза
- Высокая надежность продукта