

### 7.1.2 Sposób zamawiania - narzędzia diamentowe

#### 1. Piły tarczowe

Określenie parametrów narzędzia, analogicznie jak dla pił tarczowych z ostrzami z węgla spiekane podając w zamówieniu :

1. Typ uzębienia (przeważnie AA, BA, EA, RA)
2. Średnicę zewnętrzną
3. Szerokość rzazu
4. Grubość korpusu
5. Średnicę otworu
6. Liczbę zębów
7. Dodatkowe otwory mocujące
8. Dodatkowo należy podać wysokość H płytki, która bezpośrednio wpływa na liczbę ostrzeń.

Przykład zamówienia :

1    2    3    4    5    6        7        8  
 DIA EA - 450 - 4,8/3,5 - d60 - z 72 - 4×10 D/C 100 - H=6

#### 2. Frezy trzpieniowe proste i profilowe

W przypadku zamawiania frezów trzpieniowych należy podać :

1. Średnicę zewnętrzną części roboczej
2. Długość części roboczej (dotyczy frezów prostych)
3. Długość całkowitą
4. Średnicę części chwytowej
5. Liczbę zębów
6. Kierunek obrotów - prawy lub lewy
7. Szkic profilu (w przypadku frezów profilowych)

Przykład zamówienia :

1    2    3    4    5    6  
 DIA 12 - 25,4 - 70 - d12 - z1+1 - PRAWY

#### 3. Frezy nasadzone proste i profilowe

W przypadku zamawiania frezów nasadzanych należy podać :

1. Średnicę zewnętrzną narzędzia
2. Szerokość narzędzia
3. Średnicę otworu
4. Liczbę zębów
5. Wysokość H płytki, która bezpośrednio wpływa na liczbę ostrzeń
6. Szkic profilu (w przypadku frezów profilowych)

Przykład zamówienia

1    2    3    4    5  
 DIA 200 - 20 - d40 - z16 - H=4