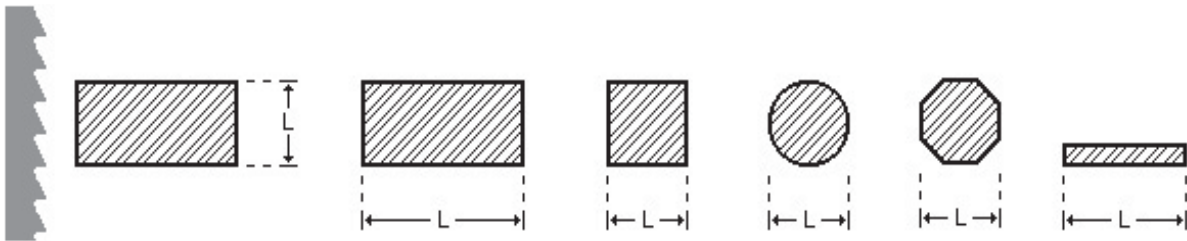


[illegible]

SCELTA DENTATURA TAGLIO SEZIONI PIENE

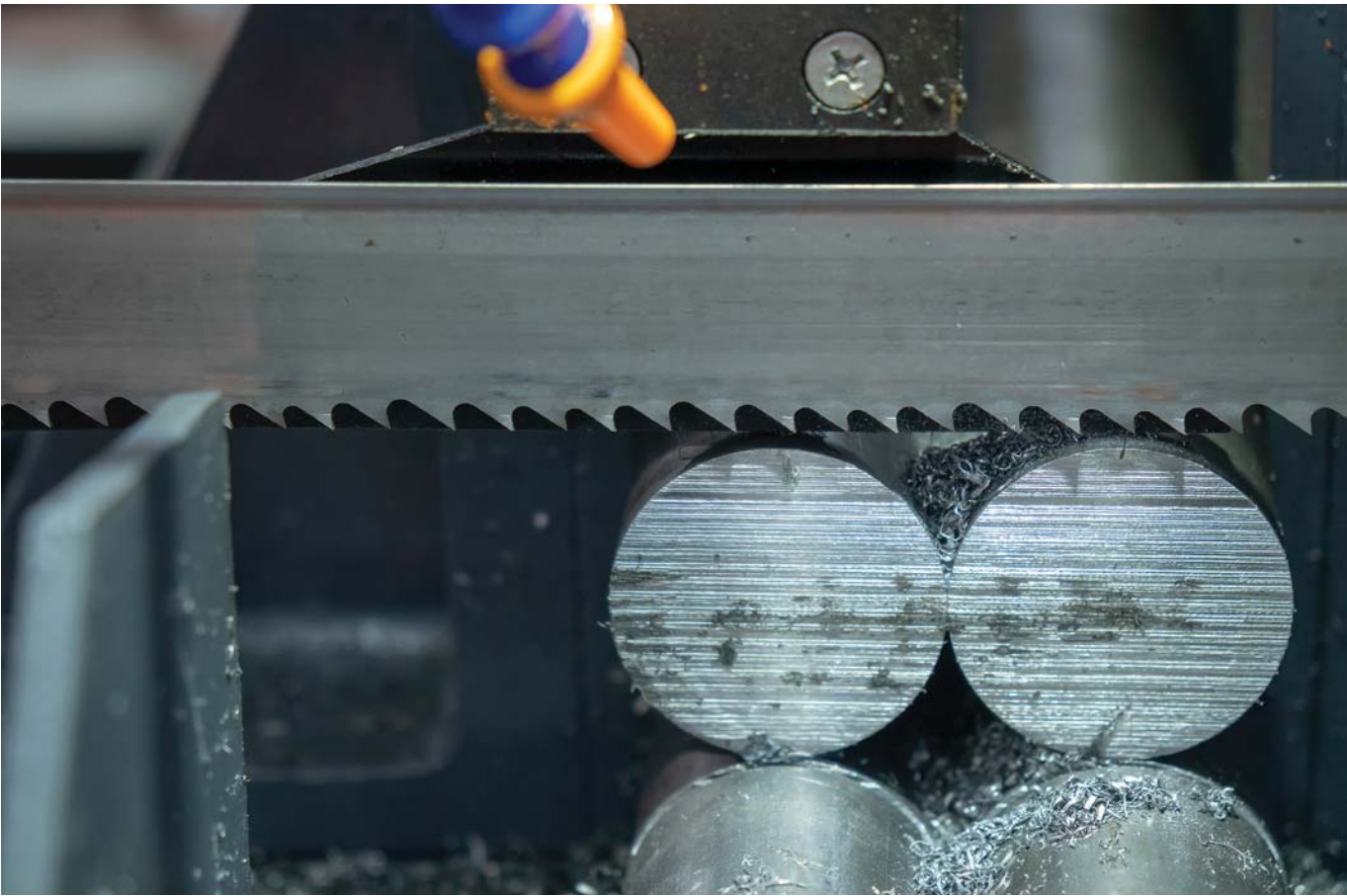
Nei particolari aventi geometrie a sezione piena, in ogni fase di taglio il carico di lavoro è uniformemente distribuito sulla totalità dei denti in presa. Al fine di determinare il passo più idoneo da utilizzare, occorre considerare la quota massima di contatto possibile tra la dentatura ed il pezzo durante le varie fasi di taglio.



L : Sezione del pezzo

Lunghezza di contatto L (Dentatura Materiale in mm)	Passo dentatura (Moduli a passo variabile in Tpi)
< 15	14/18
5 ÷ 20	10/14
10 ÷ 30	8/12
20 ÷ 50	6/10
30 ÷ 60	5/8
50 ÷ 100	4/6
90 ÷ 180	3/4
150 ÷ 300	2/3
280 ÷ 600	1,4/2
500 ÷ 1000	1/1,4
600 ÷ 1200	0,75/1,25
> 1000	0,7/1

Lunghezza di contatto L (Dentatura Materiale in mm)	Passo dentatura (Moduli a passo costante in Tpi)
< 6	24
< 10	18
< 15	14
15 ÷ 35	10
30 ÷ 50	8
40 ÷ 80	6
70 ÷ 120	4
100 ÷ 200	3
180 ÷ 400	2
300 ÷ 800	1,25



Selezione lame

LEGENDA RENDIMENTO	A30185 - FLEX	A30187 - PRO	A30170 - TECH	A30192 - POWER
X ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★ ★	SCONSIGLIATO  UTILIZZABILE  DISCRETO  BUONO  OTTIMO			
Ferro comune, Acciai da costruzione, Acciai strutturali	★★★	★★★★★	★★★	★
Acciai automatici, Acciai al carbonio, Acciai da cementazione	★★★	★★★★★	★★	★★★
Acciai da bonifica, Acciai per cuscinetti, Acciai per molle	★★	★★★	X	★★★
Acciai da nitrurazione, Acciai per stampi	★	★★★	X	★★★★★
Acciai per utensili (Non legati), Acciai rapidi (Ricotti)	★	★★★	X	★★★★★
Acciai per lavorazioni a freddo	X	★★	X	★★★★★
Acciai per lavorazioni a caldo	X	★★	X	★★★★★
Acciai resistenti all'usura	X	★★	X	★★★★★
Acciai inossidabili e resistenti agli acidi	★	★★★	X	★★★★★
Acciai inossidabili resistenti alle alte temperature	X	★★	X	★★★★★
Acciai basso legati aventi durezza / carico di rottura a trazione fino a 35 HRC / 1200 N/mm²	★★★	★★★★★	★★★	★★★★★
Acciai basso e medio legati aventi durezza / carico di rottura a trazione fino a 40 HRC / 1400 N/mm²	★★	★★★	★	★★★★★
Acciai medio e alto legati aventi durezza / carico di rottura a trazione fino a 45 HRC / 1600 N/mm²	★	★★	X	★★★★★
Leghe speciali a base di Nichel	X	★★	X	★★★★★
Titanio e leghe derivate	X	★★	X	★★★★★
Ghise lamellari / sferoidali convenzionali	★★	★★★★★	X	★★★
Ghise lamellari / sferoidali speciali	★	★★	X	★★★★★
Alluminio / Magnesio / Rame e leghe convenzionali derivate	★★	★★★★★	X	★★★★★
Leghe speciali di Alluminio / Bronzo / Magnesio / Ottone / Rame	X	★★	X	★★★★★
Materie plastiche, Polimeri e resine derivate	★★★	★★★★★	X	★★★★★
Lavorazioni generiche di carpenteria	★★★	★★★★★	★★★★★	X
Lavorazioni generiche di sezionatura	★★★	★★★★★	★★	★★★
Lavorazioni ad elevata produttività	★★	★★★★★	X	★★★★★
Lavorazioni speciali	X	★★	X	★★★★★
Lavorazioni di fonderia	★★★	★★★★★	X	X

# Suggerimenti di taglio

I parametri di taglio precedentemente riportati costituiscono un valido aiuto per guidarvi verso una prima impostazione generale.

Occorre considerare però la molteplicità di fattori che possono influenzare le rese nel taglio a nastro, quali la dimensione e tipologia di lama, le caratteristiche della segatrice, ecc.

Al fine di ottimizzare i parametri impostati, risulta estremamente utile durante l'azione di taglio, controllare lo stato dei trucioli facendo riferimento alla sottostante tabella.



FORMA DEL TRUCIOLO	CONDIZIONE	COLORE	VELOCITÀ DI TAGLIO	AVANZAMENTO	ALTRO
	SPESSO, DURO & CORTO	BLU O MARRONE	RIDURRE	RIDURRE	CONTROLLARE REFRIGERANTE & MISCELA
	SPESSO, DURO & FRAGILE	BLU O MARRONE	RIDURRE	RIDURRE	CONTROLLARE REFRIGERANTE & MISCELA
	SPESSO, DURO & ELASTICO	ARGENTO O PAGLIA CHIARA	OK	RIDURRE LEGGERMENTE	CONTROLLARE SE IL PASSO È ADATTO
	SOTTILE, DURO & ELASTICO	ARGENTO	AUMENTARE	RIDURRE	CONTROLLARE SE IL PASSO È ADATTO
	SOTTILE, RICCIO & ELASTICO	ARGENTO	OK	OK	
	SOTTILE, PIATTO & ELASTICO	ARGENTO	OK	AUMENTARE	
	POLVERIZZATO	ARGENTO	RIDURRE	AUMENTARE	
	SOTTILE, RICCIO & STRETTO	ARGENTO	OK	RIDURRE	USARE UN PASSO PIÙ GRANDE