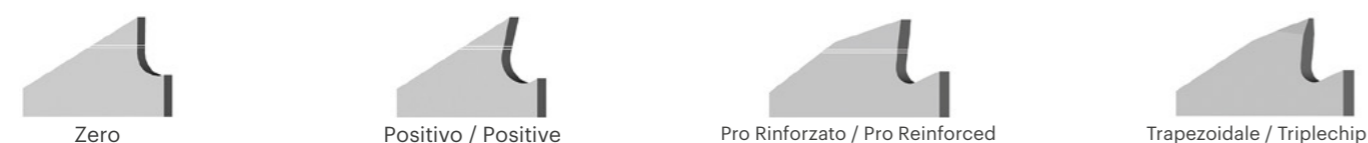


DESCRIZIONE STRADATURE E DENTATURE / SETTING AND RAKE ANGLE

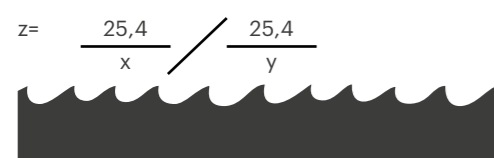
FORME DI STRADATURA / TYPES OF SETTINGS



ANGOLO DI SPOGLIA / RAKE ANGLE



TIPOLOGIA PASSO DENTE - TOOTH PITCH



VARIABLE: misurare col calibro la distanza tra punta e punta del dente più grosso = x mm; 25,4:x = Z1 e quindi del dente più piccolo = y mm; 25,4 : y = Z2. Passo alternato: Z1/ Z2

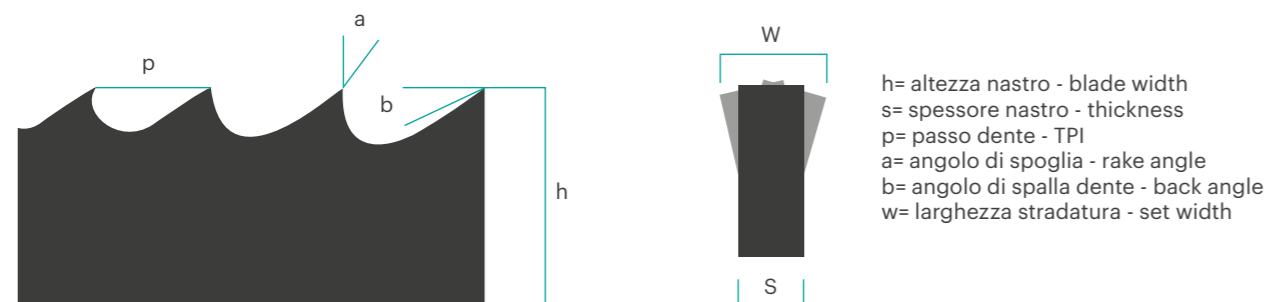
VARIABLE: to be calculated by measuring the distance from tooth to tooth: of the largest tooth = x mm; 25,4:x = Z1 and the distance on the smallest tooth = y mm; 25,4 : y = Z2. Variable tooth: Z1/ Z2



CONTINUO: Misurare col calibro la distanza tra dente e dente = X mm; 25,4 : X = Z oppure contare quante punte del dente sono comprese in un intervallo tra gola e gola di 25,4 mm.

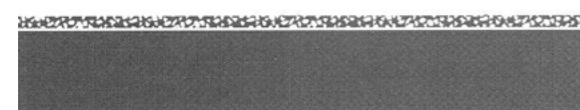
CONSTANT: Calculate the distance between two edges=X mm; 25,4:X=Z or count the number of the teeth between a distance of 25,4 mm from gullet to gullet.

DIMENSIONI CARATTERISTICHE LAMA - GEOMETRY SPECS OF BANDSAW BLADES



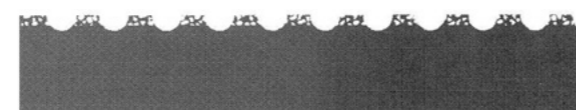
h= altezza nastro - blade width
s= spessore nastro - thickness
p= passo dente - TPI
a= angolo di spoglia - rake angle
b= angolo di spalla dente - back angle
w= larghezza stradatura - set width

LAME AI CARBURI DI TUNGSTENO E DIAMANTE - TUNGSTEN GRIT BLADE AND DIAMOND



CONTINUA/CONTINUOUS

Utilizzata con sezioni di taglio inferiori a 10 mm
Used with section smaller than 10 mm



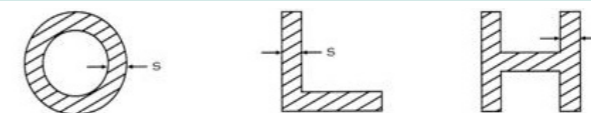
GOLA DI LUPO/GULLET

Utilizzata con sezioni di taglio maggiori di 10 mm
Used with section bigger than 10 mm

SELEZIONE DENTATURE E QUALITÀ / TOOTHING AND QUALITY SELECTION

TABELLA SELEZIONE DENTATURE PER LAME STEELBAND TOOTHING AND QUALITY SELECTION

SPESORE MM THICKNESS MM	DENTATURA CONTINUA Z CONTINUOUS TOOTHING Z	DENTATURA VARIABILE Z VARIABLE TOOTHING Z		
FINO A (UP TO) 1,5	14	10/14		
DA (FROM) 1 A (TO) 2	10	8/11 PRO	8/12	10/14
DA (FROM) 2 A (TO) 3	8	8/11 PRO	8/12	
DA (FROM) 3 A (TO) 5	6	5/7 PRO	4/6 PRO	6/10 V
DA (FROM) 4 A (TO) 6	6	5/7 PRO	4/6 PRO	5/8 V
DA (FROM) 6 A (TO) 12	4	3/4 PRO	4/6 PRO	
OLTRE (OVER) 12	--	2/3 PRO	3/4 PRO	3/4 P



PIENI (ROD) Ø O L MM	DENTATURA CONTINUA Z CONTINUOUS TOOTHING Z	DENTATURA VARIABILE Z VARIABLE TOOTHING Z		
FINO A (UP TO) 30	8	8/11 PRO	4/6 PRO	6/10 V
DA (FROM) 30 A (TO) 60	6	5/7 PRO	4/6 P	5/8 V
DA (FROM) 40 A (TO) 100	4	4/6 PRO	3/4 PRO	3/4 PRO
DA (FROM) 80 A (TO) 150	3	3/4 P	2/3 P	
DA (FROM) 120 A (TO) 300	2 - 3		1,4/2 P	
DA (FROM) 250 A (TO) 600	0,75 - 1,25 - 2		0,7/1,2 P	
OLTRE (OVER) 600	--			



IMPORTANTISSIMO / VERY IMPORTANT

Rispetto alla dentatura impiegata, se il materiale ha una sezione più grande del massimo (oppure più piccola del minimo) valore indicato in tabella in corrispondenza di quella dentatura, ridurre la penetrazione fino a graffiare il materiale. Lasciando inalterata la velocità di discesa: se più grande, le gole non riescono a scaricare i trucioli e quindi soffocano i taglienti. Se più piccola, il materiale entra nella gola tra punta e punta del dente e, non essendovi almeno due denti in presa, si strappano i denti: in entrambi i casi provoca la rottura prematura del dente. NB: per le leghe leggere bisogna adoperare un passo più grande (denti più larghi) di quello necessario per il taglio della corrispondente sezione in ferro a cui le tabelle si riferiscono, mentre per gli acciai Inox un passo più piccolo (denti più stretti) del corrispettivo in tabella.

According to the toothing used, if the material has a larger cutting section than the maximum (smaller than the minimum) value indicated in the table corresponding to that toothing, reduce the penetration until you scratch the material. Leaving the advancing speed unchanged: if larger section, the gullets are not able to unload the chips that suffocate the cutting edge. If smaller, the material goes into the gullet between the tips of the teeth, there are not at least two teeth gripped and therefore in both cases the teeth are torn. NB: for light alloys a larger step (wider teeth) than the one necessary for cutting the corresponding section in iron must be used, whereas a smaller step (narrower teeth) for stainless steel of the corresponding iron is necessary.

NOTE / NOTES

EMULSIONE / EMULSION: 7 - 10%
SECCO / DRY CUT GHISA (Cast Iron), K110
VELOCITÀ LAMA: RIDOTTA PER INOX O LARGHE SEZIONI / BLADE VELOCITY: REDUCED FOR STAINLESS STEEL OR LARGE SECTIONS