

# GUIDA ALLA SCELTA DEL PASSO DELLA LAMA IN BASE AL TIPO DI MATERIALE

Materiale		Larghezza di taglio massima									
		[mm] 50	100	150	200	250	300	400	500	700	1000
		[pollici] 2"	4"	6"	8"	10"	12"	16"	20"	28"	40"
Profili laminati		6/10 Z & 5/7 Z									
Profili in acciaio, tubi a pacco		4/6 Z									
Pieni	Pieni con piccolo diametro a pacco, acciaio normale										
	Acciai per lavorazioni a freddo	3/4 Z		2/3 Z		1,5/2 Z		1,1/1,5 Z			
	Acciai per lavorazioni a caldo, acciai inossidabili									0,7/1 Z	
	Leghe speciali estremamente resistenti al calore										

## Note

1. Per un taglio perfetto, consigliamo di scegliere una dentatura che abbia sempre da 10 a 20 denti nel materiale.
2. Per tagliare materiali deformati o con larghezza di taglio variabile, è consigliabile che almeno due denti contemporaneamente penetrino all'interno del materiale durante il taglio.
3. La tabella sopra esposta si basa su una qualità standard di lame SGLB. Applicazioni speciali di altre lame a nastro variano a seconda delle loro proprietà e caratteristiche. Per esempio una lama Protector 3/4 denti può tagliare anche il materiale sopracitato per 4/6 denti.

# FONDAMENTI PER LA SCELTA DEL PARAMETRO DI INTERFACCIA

1. Scegliere la lama secondo la tabella sopra riportata.
2. Scegliere il passo del dente appropriato secondo la tabella sopra riportata.
3. Regolare la velocità del nastro conformemente alla tabella.
4. Sulla base dei risultati medi indicati nella tabella, regolare la

velocità di avanzamento, in modo da raggiungere il tempo di taglio indicato nella tabella.

**Nota: Quando viene utilizzata una nuova lama a nastro, eseguite il rodaggio**