

Seghe a nastro bimetalliche: informazioni generali

Le nostre seghe bimetalliche hanno il dorso in acciaio speciale per molle sul quale viene saldato elettronicamente il tagliente in acciaio HSS con l'8% di Cobalto e 10% di molibdeno (M 42 con una durezza di circa HRc 67÷69). Sono particolarmente adatte per il taglio di pieni, profilati, quadri e tubi su troncatrici portatili, troncatrici a nastro manuali, segatrici semiautomatiche e segatrici automatiche per produzione.

E' importante per la scelta della lama con la dentatura ideale, conoscere la tipologia del materiale da tagliare.



Saldatura a fasci elettronici - Acciaio HSS

La forma dei denti può essere:

Dente normale Standard Con angolo di spoglia adatto per segare diametri e spessori piccoli e per profili o tubazioni di spessori sottili.

Dente tipo Hook Positivo Con angolo di spoglia positivo Adatto per segare pieni e tubazioni di grande spessore.

Il passo dei denti può essere:

A dentatura variabile: nella lunghezza di 1 pollice (mm 25,4) varia la distanza tra i denti.

A dentatura uniforme: nella lunghezza di 1 pollice (mm 25,4) la distanza tra i denti é costante (uniforme).

Consigli per l'utilizzo corretto delle seghe a nastro bimetalliche

- La scelta del **passo dei denti** per pollice deve essere fatta in base al materiale da tagliare.

Pieni con diametro/spessore			
Dentatura variabile		Dentatura uniforme	
fino a 20 mm	10/14 denti	fino a 10 mm	14 denti
15 ÷ 30 mm	8/12 denti	5 ÷ 30 mm	10 denti
25 ÷ 50 mm	6/10 denti	25 ÷ 50 mm	8 denti
35 ÷ 70 mm	5/8 denti	35 ÷ 70 mm	6 denti
60 ÷ 120 mm	4/6 denti	80 ÷ 110 mm	4 denti
80 ÷ 140 mm	3/4 denti	120 ÷ 200 mm	3 denti
130 ÷ 300 mm	2/3 denti	180 ÷ 250 mm	2 denti
250 ÷ 400 mm	1,4/2 denti	250 ÷ 400 mm	1,25 denti

Profilati e tubazioni									
$\frac{\phi D}{s}$ spess.	20	40	60	80	100	120	150	200	300
1,5	14	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14
2	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10
4	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10
5	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8
6	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6
8	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6
10		6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6
12		5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	3/4
15			5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
20			4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30				4/6	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
40				3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
50							3/4	2/3	2/3
50+								2/3	2/3

N° dei denti per pollice

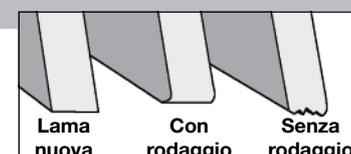
- La scelta della **velocità di taglio** (avanzamento e rotazione) deve essere adeguata alla qualità del materiale da tagliare:

Acciaio al carbonio (da costruzione) m/min 70/80 - Acciaio utensile m/min 30/40 - Acciaio legato m/min 35/50

Acciaio inossidabile m/min 30/40 - Acciaio speciale, super leghe m/min 15/25

Ulteriori consigli

Rodaggio della lama: una lama nuova ha il filo dei denti estremamente affilato. Con il rodaggio si permette un arrotondamento del filo del dente che garantisce poi di tagliare più a lungo e velocemente. Se la lama non é rodata i denti si possono rompere o scheggiare. Per il rodaggio si consiglia di ridurre l'avanzamento al 50% dei parametri normali; in caso di ulteriori vibrazioni della lama ridurre leggermente la velocità di rotazione.



Controllare che la tensionatura della lama sia corretta: una tensionatura non corretta può causare tagli storti o rottura della lama.

Controllare il caricamento del materiale in morsa in modo che vi siano meno vibrazioni possibili: le vibrazioni potrebbero causare rottura dei denti.

Controllare le condizioni del lubrificante: il lubrificante aiuta a ridurre il riscaldamento dei denti della sega a nastro e del pezzo da lavorare e inoltre asporta il truciolo dal punto di taglio. Normalmente si utilizza un'emulsione di olio da taglio con acqua con un rapporto da 1:10. N.B.: per le ghise si consiglia il taglio a secco.

Larghezza del nastro: si consiglia di scegliere sempre la massima larghezza della lama ammessa dalla macchina, in modo da poter sfruttare al massimo la potenza di avanzamento avendo una maggiore stabilità della lama.

Controllare i trucioli perché sono i migliori indicatori della corretta velocità di avanzamento: