

Corretta dentatura - Resa ottimale

Decisivo per l'impiego ottimale delle lame è la corretta scelta della dentatura in funzione della sezione del materiale da tagliare. Si può scegliere tra il dente standard a passo costante oppure tra il dente

combinato con passo variabile. Per ridurre le vibrazioni nel taglio di pezzi problematici è consigliato il dente combinato con passo variabile. Si riducono le frequenze di risonanza proteggendo la lama.

The right tooth pitch for optimal performance

Choosing the right tooth pitch for your applications becomes essential in order to achieve best results in cross section cutting works. Choose either standard tooth with constant tooth pitch or variable

tooth with unevenly spaced teeth. It is advisable to use variable tooth to cut problematic workpieces to reduce vibrations.

Dentature consigliate per materiali pieni

Recommendation to cut solid material

Dentatura a passo costante / Constant tooth pitch		
Sezione materiale Cross section	Denti per pollice / Teeth per inch	
mm	inch	Forma dente Tooth shape
380 - 800	1,25	H
200 - 400	2	H
120 - 200	3	H
80 - 120	4	H/N
40 - 80	6	N
20 - 40	10	N
10 - 20	14	N
sino / to 10	18	N

N = Dente standard / N = Standard tooth

H = Dente ad uncino / H = Hook tooth

Dentatura a passo variabile / Variable tooth pitch		
Sezione materiale Cross section	Denti per pollice / Teeth per inch	
mm	inch	Forma dente Tooth shape
ab 550	0,75/1,25	HK
380 - 750	1/1,5	HK
250 - 550	1,4/2	HK
120 - 350	2/3	HK
80 - 140	3/4	HK
60 - 110	4/6	HK
40 - 70	5/8 (5/7)	HK
30 - 60	6/10	HK
20 - 40	8/12 (8/11)	HK
sino / to 25	10/14	HK

HK = Dente combinato / HK = Variable tooth

Dentature consigliate per profili

Nel taglio di profilati la scelta della dentatura determina il risultato del taglio. L'esperienza in tutto il mondo ha indicato lame con dentatura variabile. Di seguito la dentatura richiesta in funzione dello spessore e del diametro del pezzo da lavorare. I valori riportati

s'intendono per taglio singolo. Nel caso vengano riportati insieme due o più profili rettangolari la tabella è valida considerando un valore doppio per gli spessori.

Recommended for tubes and structural cutting

Choosing the right cutting tooth greatly affects cutting results on tubes and structurals. Variable tooth has proven to be the most favourable tooth form. Tooth pitches selected vary according to wall thickness and outer dimensions of tubes or structurals.

Recommendations shown here refer to single cuts. If two or more tubes or square pipes are cut at a time, we recommend to double wall thickness to select tooth pitch.

Profili pesanti (angolo di taglio positivo) Heavy wall structurals (positive rake angle)								
Spessore Wall thickness (S) in mm	Diametro esterno (D in mm) Diam. of structural (D in mm)							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

Profili leggeri (angolo di taglio 0°) Thin structurals (0° rake angle)							
Spessore Wall thickness (S) in mm	Diametro esterno (D in mm) Diam. of structural (D in mm)						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
8	14	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8
10	-	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	-