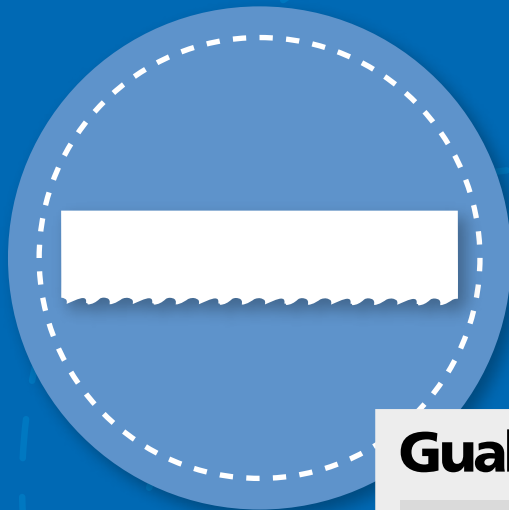


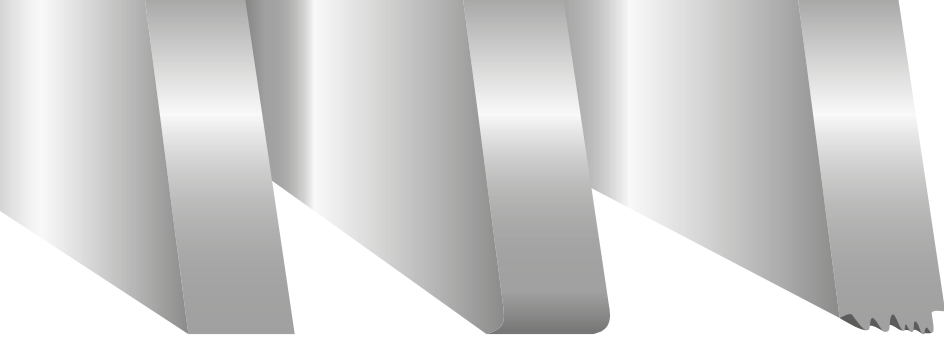
# Guabo

*Produzione Lame Industriali dal 1970*

## MANUALE ISTRUZIONI LAME A NASTRO



## USER MANUAL BAND SAW BLADES



**Lama nuova**  
New blades

**Lama con rodaggio**  
Running blades

**Lama senza rodaggio**  
Blades with no running

**SUGGERIMENTI:**

- Evitare eccessive vibrazioni e rumori anomali
- Verificare la corretta percentuale di lubrificante
- Verificare la corretta tensionatura della lama

**SUGGESTIONS:**

- Prevent excessive vibration and unusual noises
- Testing the correct percentage of lubricants
- Testing the correct tension of the blade

**IL RODAGGIO ALLUNGA LA VITA DELLA NOSTRA LAMA**

Tutte le lame a nastro quando sono nuove presentano le cuspidi dei denti affilate e taglienti; l'affilatura ed l'elevato grado di taglienza sono necessarie perché devono sopportare le sollecitazioni generate dall'effetto cuneo durante il taglio; il tagliente deve subire un arrotondamento fino ad ottenere un raggio costante in modo da avere il suo massimo grado di performance. Una mancata operazione di rodaggio crea nelle cuspidi la formazione di micro fratture che comportano una minore durata della lama. Un corretto rodaggio assicura una lunga vita alla lama; test eseguiti dimostrano che un rodaggio ad hoc comporta un aumento della vita della lama nastro fino al + 25 %.

**RUNNING EXTENDS THE LIFE OF OUR BLADES**

All new band saw blades have cusps with sharp teeth. A sharp high degree of cutting is necessary to bear the stress generated wedged effect when cutting; The cutting edge must undergo a rounding to obtain a constant ray in order to have its maximum level of performance. A failure of the running the operation creates in the cusps a micro-fracture involving less duration of the blade. Proper running ensures long life, the blade test performed shows that a running at hoc involves an increase of life up to + 25 %.

**COME ESEGUIRE IL RODAGGIO DI UNA LAMA A NASTRO**

Individuare la velocità di rotazione e di avanzamento della lama in base alle nostre tabelle tecniche incrociando la dimensione della sezione del materiale e la sua composizione chimica.

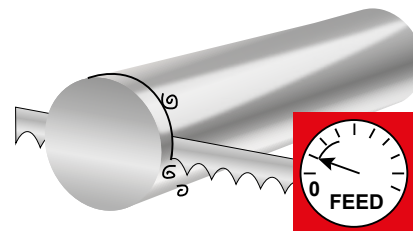
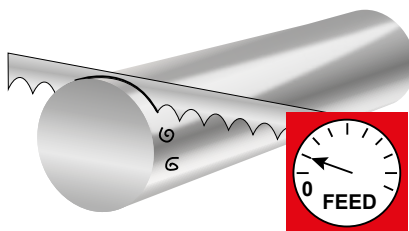
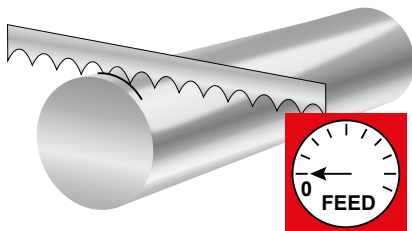
**HOW TO RUN IN A BAND SAW BLADE**

Detect the speed of rotation and advancement of the blade according to our technical tables crossing the size of the section of the material and its chemical composition.

Durante il primo ciclo di taglio utilizzare i parametri individuati riducendoli del - 50 %. In genere il tempo suggerito di rodaggio non deve essere inferiore ai 30 minuti oppure ad un volume di truciolo asportato di 300 cm<sup>2</sup>.

Verificare il truciolo creato in fase di rodaggio che deve essere sottile, di forma riccia ed elastico al tatto.

Dal secondo taglio in poi aumentare gradualmente la velocità di rotazione e di avanzamento fino ad ottenere i parametri ideali ricercati.



During the first cutting cycle, using the parameters identified there is a reduction of - 50 %. Usually the suggested time of running should not be less than 30 minutes or the volume of metal removed rate of 300 cm<sup>2</sup>.

Check the chips created during running to be thin, curly in form and springy to touch.

From the second cut onwards the speed and rotation gradually increases and forwards until obtaining the ideal parameters.

**VALORI SUGGERITI PER UN CORRETTO TENSIONAMENTO DELLE LAME A NASTRO IN CONDIZIONI NORMALI DI TAGLIO**  
**SUGGESTED VALUES FOR A CORRECT TENSIONING OF THE BAND SAW BLADES IN NORMAL CONDITIONS**

TIPOLOGIA TYPOLOGY	ALTEZZA HEIGHT mm	TENSIONE MINIMA UNDERVOLTAGE N/mm <sup>2</sup>	TENSIONE MASSIMA MAXIMUM VOLTAGE N/mm <sup>2</sup>
BIMETAL	6 - 27	200	250
BIMETAL	34 - 80	210	280
CARBIDE MD	13 - 27	200	250
CARBIDE	34 - 80	210	280

**CAUSE/PROBLEMATICHE DOVUTE A:**

**CAUSES/PROBLEMS DUE TO:**

**TENSIONATURA TROPPO BASSA**

Taglio storto  
 Superficie di taglio troppo ruvida  
 Fuoriuscita della lama dai volani

**TENSIONATURA TROPPO ELEVATA**

Rottura della lama fuori dalla zona saldatura  
 Usura del dorso della lama  
 Cricche sul dorso della lama

**TENSIONING TOO LOW**

Wrong cutting  
 Surface too rough cut  
 Blade outlet by flywheels

**TENSIONING TOO HIGH**

Rupture outside the weld zone blade  
 Wear of the back of the blade  
 Cracks on the back of the blade

La corretta tensionatura assicura un migliore rendimento delle nostre lame.  
 Qui sopra vengono indicate le problematiche dovute ad un non corretto tensionamento.

*The correct tensioning ensures better performance of our blades.*  
*Above is indicated the problems caused by a wrong tensioning.*



**Non tensionata**  
**Non-tensioned**



**Tensionatura non corretta**  
**Incorrect tensioning**



**Tensionatura corretta**  
**Correct tensioning**



**PERCENTUALE DI EMULSIONE SUGGERITA - PERCENTAGE OF EMULSION SUGGESTED**

ACCIAI CARBON STEEL	INOX STAINLESS STEEL	GHISA CAST IRON	RAME-ALLUMINIO-BRONZO COPPER-ALUMINUM-BRONZE	DUPLEX	LEGHE SPECIALI A BASE DI NICHEL SPECIAL ALLOYS A NICKEL BASE	COMPOSITI COMPOSITE
5 - 10%	10 - 15%	SECCO DRY	15%	15%	20%	MICRO LUBRIFICAZIONE MINIMAL LUBRICATION

**TIPOLOGIE DI LUBRIFICANTI - TIPOLOGIE DI LUBRIFICANTI**

ACCIAI CARBON STEEL	INOX STAINLESS STEEL	GHISA CAST IRON	RAME-ALLUMINIO-BRONZO COPPER-ALUMINUM-BRONZE	DUPLEX	LEGHE SPECIALI A BASE DI NICHEL SPECIAL ALLOYS A NICKEL BASE	COMPOSITI COMPOSITE
UNITEC 520	UNITEC GREEN COOLANT	DELTA SAW	UNITEC 2K MD	UNITEC GREEN COOLANT	UNITEC 2K CF	STEEL 46

**DENTATURE CONSIGLIATE PER MATERIALI PIENI  
FOR DIFFERENT TYPES OF LUBRICANTS**

DENTATURA A PASSO VARIABILE VARIABLE TOOTH PITCH	
Sezione materiale Cross section mm	Denti per pollice Teeth per inch inch
ab 550	0,75/1,25
380 - 750	1/1,5
250 - 550	1,4/2
120 - 350	2/3
80 - 140	3/4
60 - 110	4/6
40 - 70	5/8 (5/7)
30 - 60	6/10
20 - 40	8/12 (8/11)
sino / to 25	10/14

**DENTATURE CONSIGLIATE PER PROFILI  
RECOMMENDED FOR TUBES AND STRUCTURAL CUTTING**

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	4/6	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	-	