

Dischi da taglio per uso stazionario

Informazioni generali

Possibilità di utilizzo

A seconda della temperatura e dei pezzi da tagliare si distingue il taglio a freddo, a caldo e a elevate temperature.

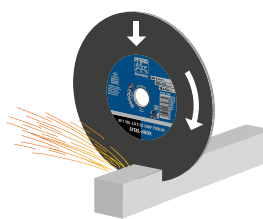
Condizioni di utilizzo	Taglio a freddo	Taglio a caldo	Taglio a elevate temperature
Parametri di lavoro			
Temperatura del materiale T	fino a 100 °C	da 100 a 600 °C	da 600 a oltre 1.000 °C
Velocità periferica V_s^*	da 80 a 100 m/s	da 80 a 100 m/s	da 80 a 100 m/s
Capacità di taglio specifica Z	da 4 a 15 cm ² /s	da 8 a 20 cm ² /s	da 15 a 35 cm ² /s

* Si prega di attenersi alla velocità massima consentita del disco da taglio.

Procedura di taglio

A seconda del materiale e dell'applicazione le tipologie di taglio si distinguono in base alla disposizione e al movimento relativo del disco e del pezzo.

Troncatura con braccio oscillante



Campo di applicazione:

- Per tagliare singoli pezzi o strati di materiale piccoli e sottili.
- Procedura di taglio molto diffusa.

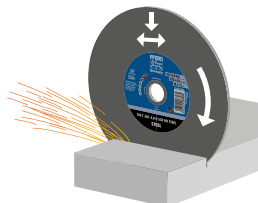
Procedura di taglio:

- Il disco taglia in rotazione e discesa verticale sul pezzo.

Vantaggi:

- Vibrazioni bassissime.
- Tempi di taglio brevi.
- Minori sollecitazioni del disco con piccole dimensioni del pezzo.

Troncatura pendolare



Campo di applicazione:

- Per tagliare montanti e materozze in fonderia.
- Applicazioni complesse nel taglio a umido.

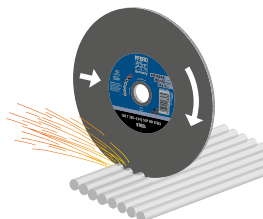
Procedura di taglio:

- Il disco taglia con movimenti oscillanti in avanti e indietro in combinazione con un movimento di discesa nel pezzo.

Vantaggi:

- Minore potenza della macchina.
- Bassa temperatura del pezzo in lavorazione.
- Scarico ottimale dei trucioli.

Troncatura radiale



Campo di applicazione:

- Per tagliare più pezzi affiancati nonché bramme, piastre, lamiere e barre.
- Generalmente prima del laminatoio e dopo la placca di raffreddamento.

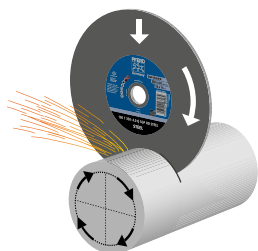
Procedura di taglio:

- Il disco taglia in un unico ciclo l'intera larghezza dello strato di sezioni differenti.

Vantaggi:

- Tempi di taglio brevi.
- Produttività molto elevata.

Troncatura orbitale a sezioni



Campo di applicazione:

- Per tagliare materiali pieni a sezione circolare e blocchi molto grandi.
- In particolare in acciaierie e fonderie.

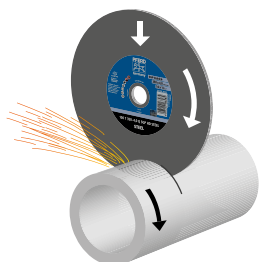
Procedura di taglio:

- Il pezzo in lavorazione viene tagliato a più riprese. Dopo ogni taglio parziale il pezzo viene ruotato (2-4 tagli parziali, 180-90° di rotazione del pezzo a seconda delle dimensioni del materiale).

Vantaggi:

- Permette la lavorazione di sezioni di materiale molto grandi con piccoli diametri di disco.

Troncatura orbitale



Campo di applicazione:

- Per tagliare tubi molto grandi e materiali pieni cilindrici.

Procedura di taglio:

- Il pezzo è messo in rotazione durante il taglio.

Vantaggi:

- È possibile l'utilizzo di dischi di piccolo diametro.
- Minore potenza della macchina.
- Bassa temperatura del pezzo in lavorazione.