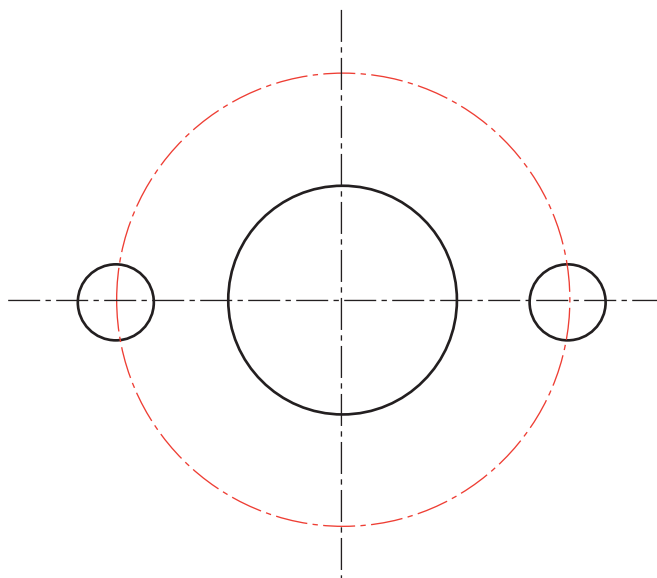


Fori di trascinamento:

Di seguito sono riportate le sigle (PH01 - PH02) dei fori di trascinamento.

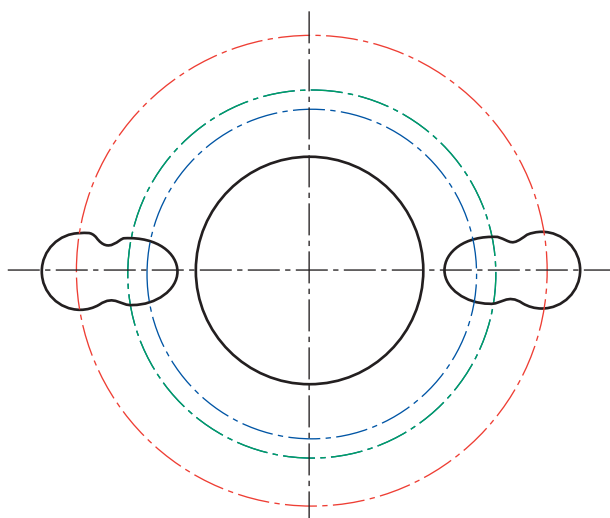
Scala 1:1



PH01

Sigla	Nr. fori/diametro fori/interasse
PH01	2/10/60

Scala 1:1



PH02

Sigla	Nr. fori/diametro fori/interasse	Macchine
PH02	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60	Combinazione universale

Istruzioni per l'uso corretto delle lame:

- Assicurarsi dell'integrità e pulizia dell'albero su cui viene montata la lama;
- Accertarsi dell'allineamento corretto della lama rispetto al banco di guida;
- Controllare che i parametri di lavorazione siano corretti: velocità di taglio, avanzamento ecc...;
- Gli anelli distanziali devono essere perfettamente paralleli;
- Le flange di serraggio devono avere un diametro che sia almeno 1/3 rispetto a quello della lama ed essere parallele tra loro;
- Non superare mai il numero di giri segnalati sulla lama. Oltre questo limite la lama diventa pericolosa per l'operatore;
- Controllare spesso l'affilatura e se necessario riaffilare la lama mantenendo l'inclinazione e la forma dei denti uguale a quella di origine;
- Accertarsi che la macchina su cui vengono montate le lame sia perfettamente efficiente.
- A parità di diametro della lama, diminuire il numero denti all'aumentare dello spessore del materiale da lavorare.
- Il taglio non deve fuoriuscire dal materiale oltre 10÷15 mm
- La riaffilatura delle lame deve essere eseguita su macchine di estrema precisione impiegando mole diamantate e deve essere effettuata ogni qual volta i taglienti presentino un arrotondamento superiore a 0,2÷0,3 mm.