

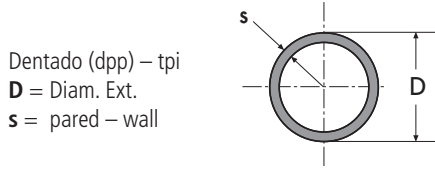


INFORMACION TECNICA / TECHNICAL INFORMATION

ELECCION DEL DENTADO ADECUADO / SELECTION OF THE TOOTH PITCH

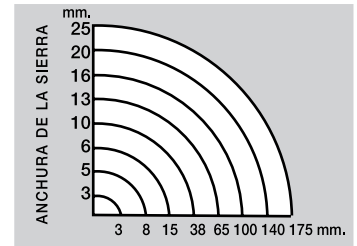
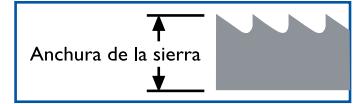
Macizos / Solid materials

Dentado constante Constant tooth pitch	Longitud de contacto Contact length mm		Dentado variable Constant tooth pitch	Longitud de contacto Contact length mm	
	desde	hasta		desde	hasta
24		6	10-14		30
18		10	8-12	20	50
14		15	6-10	25	60
10	15	30	5-8	35	80
8	30	50	4-6	50	100
6	50	80	4-5	70	120
4	80	120	3-4	80	150
3	120	200	2-3	120	350
2	200	400	1,4-2	250	600
1,25	300	800	1,0-1,4	400	1000



ANCHURA DE LA CINTA - RADIO

La anchura de la cinta es la distancia comprendida entre la punta del diente y la parte inferior del fleje. Debe escogerse la máxima anchura posible permitida por la máquina para lograr de esta forma la máxima estabilidad de corte. Para el corte de contornos, la anchura de de la cinta dependerá del radio mínimo de corte, de acuerdo al gráfico adjunto.



BLADE WIDTH - RADIUS

The blade's width is the distance from the tooth tip to the backing material lower side. It must choose the maximum possible width allowed by the machine in order to get the maximum cutting stability. For the contour cuts, the blade's width will depend on the minimum cutting radius, according to the attached graphic.

Tubos y perfiles / Pipes and profiles

S mm	Diam. Ext. / dpp-tpi																
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600	700	800	900	1000	1500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
10		8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
12		8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
15		8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
20			6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3
30				4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2
50						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2
75								2-3	2-3	2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
100									2-3	2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2
150										2-3	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4
200											1,4-2	1,4-2	1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25
250												1,4-2	1,0-1,4	1,0-1,4	1,0-1,4	0,75-1,25	0,75-1,25

PROCESO DE RODAJE DE LA HOJA DE SIERRA DE CINTA

Debido al extremo afilado de nuestras hojas de sierra de cinta GAYNIC, recomendamos realizar este proceso con toda cinta nueva con un único objetivo: alcanzar una vida óptima de la herramienta rentabilizando de esta forma el proceso de corte.

Establecidas las condiciones de corte óptimas, en función del material a cortar, en el proceso de rodaje se aplicará la velocidad óptima, y se reducirá la velocidad de avance a la mitad del avance óptimo. Transcurridos 15 minutos aprox., o bien, cortados 300 cm², aplicando estas condiciones se aumentará paulatinamente la velocidad de avance hasta alcanzar el valor óptimo.

BREAK-IN PROCESS

Due to the extreme sharpening of our GAYNIC band saw blades, we recommend to do the break-in process with each new blade with one target: reach the optimum blade's life making in this way the cutting process more profitable.

Once settled the optimum cutting conditions depending on the material to cut, during the break-in process, the optimum blade's speed will be applied, and the cutting feed will be reduced to the half of the optimum value. After 15 min. aprox., or, once 300 cm² are cut applying this conditions, then, the cutting feed should be increased step by step till arrive to the optimum value.