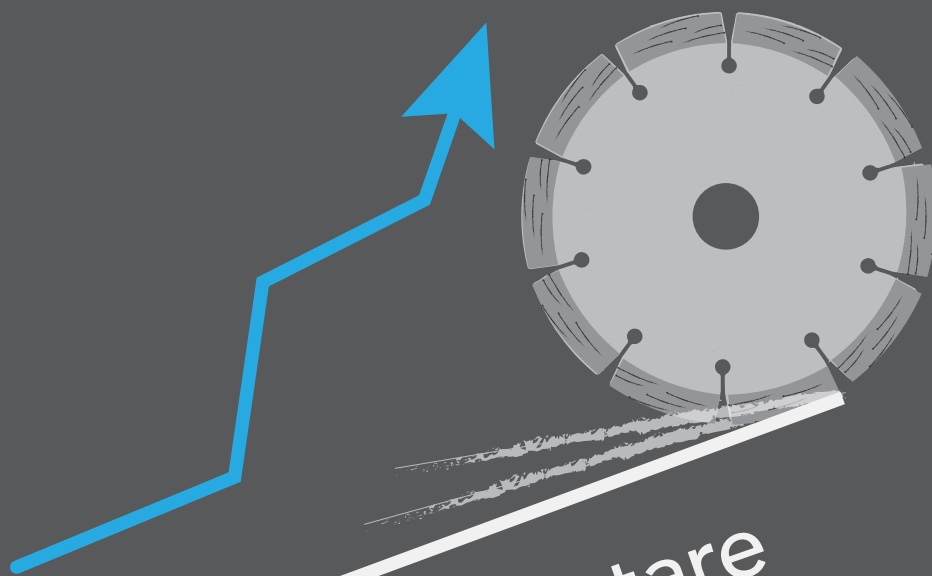


GUIDA PRATICA



come incrementare
le performance
del tuo disco diamantato

OLTRE 80% DI RESA IN PIU'



LA NORD S.R.L.

Diamond Tools Since 1960

I CONSIGLI
DEL PRODUTTORE

INTRODUZIONE

Questa guida ha lo scopo di aiutarti a prendere atto di quali sono le caratteristiche metallurgiche del disco diamantato e di conseguenza quali sono le migliori tecniche per far sì che il tuo utensile incrementi le sue performance di taglio in termini di qualità di taglio e di durata.

“Le migliori tecniche per far sì che i tuoi utensili durino maggiormente e taglino meglio”

Sicuramente sai perfettamente come si utilizza un disco diamantato e quali sono le specifiche per far sì che si lavori in totale sicurezza. Se fosse diversamente ti consigliamo vivamente di leggere la nota informativa che si trova sul retro dei nostri cartoni e visitare il sito web www.fepa-abrasive.com

La Nord Srl produce dischi diamantati dal 1960.

La nostra esperienza nella progettazione e produzioni di dischi diamantati ci insegna che le variabili in gioco durante la fase di taglio possono essere molteplici. Questa guida, realizzata da veri produttori, ha l'obiettivo di considere alcune informazioni che potrebbero incrementare le performance fino al' 80%.

Le variabili più importanti che possono incidere sulla durata del disco diamantato sono: la caratteristica della superficie tagliata, la qualità del disco e la velocità della macchina.

“Un produttore come La Nord srl può darvi consigli giusti per incrementare la resa fino al 80%”



LA SCELTA

Il corretto segmento diamantato

Prodotti ad elevate temperature di sinterizzazione, i dischi diamantati sono fatti con diamante sintetico e una matrice metallica che ne garantisce la durezza necessaria per "tagliare" la superficie desiderata. Sono proprio le polveri metalliche che determinano l'abilità della matrice a trattenere il diamante all'interno del segmento stesso.

"E' fondamentale scegliere il disco diamantato adatto al materiale che si deve tagliare"

La matrice metallica è classificata in differenti gradi di durezza, dal più tenero al più duro determinando il materiale che può essere tagliato. Le matrici più tenere garantiscono un rilascio più veloce ed un'esposizione dei nuovi diamanti verso la superficie

da tagliare che in questo caso si adegua a materiali duri come il granito. D'altra parte una matrice metallica con durezza maggiore trattiene il diamante più a lungo. I dischi diamantati con segmenti duri sono adatti perciò a materiali più teneri o abrasivi come l'asfalto. E' dunque fondamentale scegliere il disco più adatto al materiale che si deve tagliare affinché il contatto del diamante con la superficie sia graduale e costante.

Una scelta sbagliata porterebbe inevitabilmente ad un rilascio del diamante non adeguato causando la perdita di "affilatura" o l'eccessivo surriscaldamento dell'utensile stesso.

2.

IL TAGLIO ad acqua o a secco?

I dischi diamantati sono progettati e prodotti per il taglio a umido o a secco. Ciò dipende dalla tipologia di superficie che si deve tagliare e dalla potenza della macchina che si utilizza.

I dischi diamantati a secco sono realizzati per lavorare con alte temperature e possono essere utilizzati sia a secco che ad umido.

“Il taglio a umido rimane il metodo migliore per evitare surriscaldamento, polvere e garantisce rese migliori”

Al contrario, i dischi diamantati a umido richiedono un costante utilizzo di acqua durante l'operazione di taglio. Utilizzare questi utensili a secco porta ad un surriscaldamento eccessivo dell'anima in acciaio compromettendo la sua integrità strutturale e rischiano di diventare pericolosi per l'utilizzatore.

Il taglio a umido rimane il metodo migliore per il taglio con utensili diamantati in quanto l'utilizzo dell'acqua garantisce il raffreddamento dell'anima e ne evita il surriscaldamento. L'acqua inumidisce la linea di taglio diminuendo la fuoriuscita di polvere e infine agisce da lubrificante riducendo l'attrito e garantendo rese migliori.

Quando utilizzi i dischi diamantati a secco, evita di tagliare spessori di 5cm in una sola passata e permetti al disco di raffreddarsi tra una passata e l'altra, questo consiglio ti permetterà di non surriscaldare l'utensile ed evitarne la perdita di taglienza. Se l'anima in acciaio si surriscalda è più facile che subisca torsioni portando inevitabilmente ad una pessima qualità di taglio.

3.

LE VELOCITA'

La giusta velocità di taglio.

Come la superficie che si vuole tagliare è fondamentale per la scelta del giusto disco diamantato, è ugualmente importante verificare che il disco sia adatto alla macchina che si utilizza. E' fondamentale abbinare il disco diamantato adatto alla velocità e alla potenza della macchina in proprio possesso. Un disco diamantato di bassa qualità deve essere utilizzato con una macchina con una velocità basse, mentre

“Con i giri e la velocità corretta si evita il danneggiamento del disco, assicurandovi una performance costante e duratura”

un disco diamantato professionale deve essere utilizzato con macchine con velocità di taglio superiori. Se il disco diamantato gira ad una velocità sbagliata potrebbe deformarsi o usurarsi più velocemente del previsto.

Quindi la velocità del disco all'albero della macchina (misurata in RMP) ci indica se il disco diamantato gira ad una velocità superiore rispetto alla velocità consigliata e associata alla macchina utilizzata. Durante la fase di taglio la velocità all'albero della macchina diminuirà arrivando ai giri ottimali per la capacità del disco. Utilizzando i giusti giri/minuto e la giusta velocità eviterete il danneggiamento del disco assicurandovi una performance di taglio costante e duratura.



NON TAGLIA?

Come ravvivare il disco

Vi è mai capitato di fare due tagli con il vostro disco diamantato per flessibile e poi gettarlo via? Questo succede al 50% dei casi perché il disco diamantato viene utilizzato per tagli su materiali edili differenti perdendo la sua taglienza. Il restante 50% dei casi avviene semplicemente perché il prodotto è di scarsa qualità.

Perché il disco diamantato perde la sua taglienza?

Sono due i fenomeni che si possono verificare. Il primo fenomeno è causato dalla difficoltà del diamante di fuoriuscire dal suo legante metallico, il secondo fenomeno è causato dall'arrotondamento del diamante stesso. In entrambi i casi l'operatore noterà una difficoltà nella calata durante il taglio e nell'eccessivo sforzo del macchinario utilizzato.

Come si può ravvivare un disco diamantato che non taglia più?

Se l'utensile è intatto e non è danneggiato nella sua anima metallica, è sufficiente utilizzare delle mole abrasive. Basta semplicemente affondare il taglio del disco diamantato in queste mole, o resti di queste, al fine di permettere al diamante stesso di fuoriuscire e/o di "affilarsi".

Questo lavoro è consigliabile ogni volta che sostituite il materiale che deve essere tagliato, soprattutto nei cantieri edili dove con lo stesso utensile si usa tagliare materiali molti diversi tra loro come cemento, mattoni, granito etc.

Se utilizzi il disco diamantato per una taglierina a banco in maniera prolungata durante la giornata, ti consigliamo di "affilare" la parte diamantata con la mola abrasiva prima e dopo dell'utilizzo.



COSA EVITARE

maggior resa = maggior sicurezza

Ci sono infine alcune ultime facili ma importanti suggerimenti che sicuramente sono fondamentali per la tua sicurezza e per la durata del disco diamantato

Verificare che il disco non sia danneggiato

Allineare correttamente la flangia

Assicurarsi che il foro sia delle dimensioni corrette

Rispettare il senso di rotazione indicata sul disco

Verificare che il pezzo da tagliare sia ben assicurato

Utilizzare esclusivamente per il taglio (no sbavo)

Esegui tagli rettilinei (non curvare il taglio)

Lasciare che il disco tagli liberamente (non forzare)

Ti è piaciuta la nostra guida?
Se hai domande o desideri approfondire
alcune tematiche scrivici:

sales@lanordsrl.it

LA GUIDA E' STATA OFFERTA DA



La Nord Srl - Via provinciale 43/51 - 28859 Trontano (VB)
ITALY