

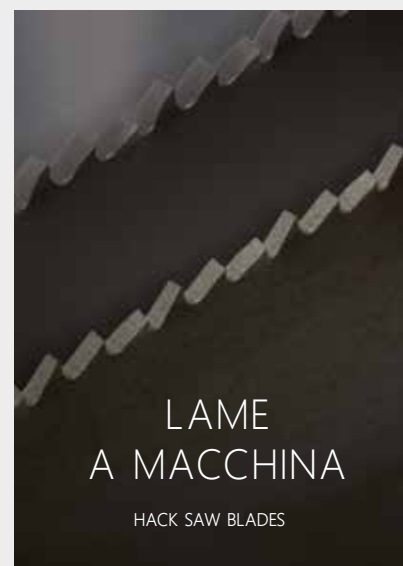


LAME CIRCOLARI

CIRCULAR SAW BLADES

INDICE

INDEX



Lame circolari in Cermet Cermet circular saw blades	6
Lame circolari TCT TCT circular saw blades	8
Lame circolari HSS HSS circular saw blades	22
Lame circolari HM per metalli non ferrosi Carbide tipped circular saw blades for non ferrous metals	34
Lame circolari veloci Friction circular saw blades	38
Lame circolari a settori Segmental circular saw blades	42

Lame HSS DMo5 HSS DMo5 blades	46
Lame Special Inox Special Inox blades	47



LAME CIRCOLARI HSS, A SETTORI, VELOCI.
LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
DRY CUT E PER METALLI NON FERROSI.

HSS, SEGMENTAL, FRICTION CIRCULAR SAW BLADES.
DRY CUT, CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES
FOR NON FERROUS METALS.



LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN CERMET CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. 800

DEIMOS**DESCRIZIONE**

Lama circolare con placchette in Cermet. Le placchette in Cermet assicurano grande durata e prestazioni della lama anche nelle condizioni di taglio più difficili.

IMPIEGO

Taglio generico di sezioni piene. Particolarmente adatta per acciai a medio e alto contenuto di carbonio. Assicura una alta truciolabilità anche a tutti quei materiali che tendono a formare truciolo corto.

DESCRIPTION

Cermet tipped circular saw blade for metal cutting. Its Cermet tips ensure durability and performance of the blade under extreme cutting conditions.

APPLICATION AREA

Cutting of solid steel sections. Particularly suitable for medium and high carbon steel. This line ensures an high chip evacuation also to all those materials that tend to form short chips.



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

CERMET / CERMET

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Cermet Cermet	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN CERMET CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. 810

DEIMOS SP

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in Cermet. Le placchette in Cermet assicurano grande durata e prestazioni della lama anche nelle condizioni di taglio più difficili.

IMPIEGO

Taglio generico di tubi ad alto spessore. Particolarmente adatta per acciai a medio e alto contenuto di carbonio. Assicura una alta truciolabilità anche a tutti quei materiali che tendono a formare truciolo corto.

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting. Phoenix is a blade with high body rigidity against cutting vibration, providing high surface finishing quality and a long life of the blade. It allows re-sharpening.

APPLICATION AREA

Cutting of thick walled tubes. Particularly suitable for medium and high carbon steel. This line ensures an high chip evacuation also to all those materials that tend to form short chips.



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

CERMET / CERMET

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Cermet Cermet	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

NYX

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite. In base all'utilizzo può venire studiata una particolare geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di sezioni piene e tubolari sia ad alto che a basso spessore su macchine stazionarie a bassa velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 715: NYX BS PVD

(Acciaio per cuscinetti)

Art. 725: NYX SS PVD

(Acciaio inossidabile)

Art. 735: NYX DS PVD

(Acciaio per stampi)

Art. 745: NYX SSP PVD

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting. According to a particular application can be developed a special geometry of the toothing.

APPLICATION AREA

Cutting big section of solid steel, thick and thin walled tubes on stationary machines (low speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 715: NYX BS PVD

(Bearing Steel)

Art. 725: NYX SS PVD

(Stainless Steel)

Art. 735: NYX DS PVD

(Die Steel)

Art. 745: NYX SSP PVD

(Stainless Steel Pipe)

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

	MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Art. 715		PVD		
Art. 725				
Art. 735	Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	
	MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Art. 745				
	Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

NYSOS

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite. In base all'utilizzo può venire studiata una particolare geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di sezioni piene e tubolari ad alto spessore su macchine stazionarie ad alta velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 755: NYSOS SBP PVD

(Barre e tubi in acciaio)

Art. 765: NYSOS SSBP PVD

(Barre e tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting. According to a particular application can be developed a special geometry of the toothing.

APPLICATION AREA

Cutting big section of solid steel, thick walled tubes on stationary machines (high speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 755: NYSOS SBP PVD

(Steel Bar and Pipe)

Art. 765: NYSOS SSBP PVD

(Stainless steel Bar and Pipe)

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	   

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

THETIS

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite. In base all'utilizzo può venire studiata una particolare geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari a basso spessore su macchine a taglio volante ad alta velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 775: THETIS SSP PVD

(Tubi in acciaio inossidabile)

Art. 785: THETIS SP PVD

(Tubi in acciaio)

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting. According to a particular application can be developed a special geometry of the toothing.

APPLICATION AREA

Cutting thin walled tubes on flying cut machines (high speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 775: THETIS SSP PVD

(Stainless Steel Pipe)

Art. 725: THETIS SP PVD

(Steel Pipe)



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	C) Taglio volante - alta velocità C) Flying cut - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR BRASS CUTTING

LYCOS

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite. In base all'utilizzo può venire studiata una particolare geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di sezioni piene e tubolari ad alto spessore su macchine stazionarie ad alta velocità. Appositamente studiata per il taglio di materiali non ferrosi.

Art. 790: LYCOS B
(Taglio di ottone)

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting. According to a particular application can be developed a special geometry of the toothing.

APPLICATION AREA

Cutting big section of solid non ferrous material, thick walled tubes on stationary machines (high speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 790: LYCOS B
(Brass Cutting)



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed D) Taglio statico - alta velocità D) Stationary - high speed	   

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO E CERMET
TCT AND CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

DATI TECNICI

TECHNICAL DATA

Siamo in grado di fornire anche specifiche diverse da quelle indicate fino ad un diametro massimo di 750 mm per il Cermet e metallo duro non rivestito; il metallo duro rivestito è disponibile fino ad un diametro massimo di 630 mm.

Il nostro staff tecnico è in grado di supportarvi nella scelta del tipo di lama più adatta alle vostre esigenze.

We are able to provide up to 750 mm diameter for Cermet and TCT (not coated) blades and up to 630 mm for TCT coated circular saw blades.

Our technical staff will support you in the best way choosing the right blade for the material you have to cut.

FORATURE STANDARD R.I.F.STAHL R.I.F.STAHL STANDARD PINHOLES

Ø DIAMETRO Ø DIAMETER	FORO BORE	FORI DI TRASCINAMENTO PINHOLES			
250	32	2x11x63	2x9x50	4x9x50	2x8x45
	40	2x14x80			
275	32	2x8x45	2x11x63	4x9x50	
285	32	2x11x63	2x8x45	4x9x50	4x11x63
	40	4x11x63	4x11x80	4x15x80	
315	32	2x11x63	4x9x50	2x12x80	4x11x63
	40	4x11x63	4x11x80	2x8x55	
360	32	2x11x63	4x16x80	2x8x45	4x11x63
	40	4x16x80	2x12x90	4x11x63	
	50	4x16x80	2x12x90	4x13x90	
420	40	4x16x80	2x12x90		
	50	4x16x80	2x12x90		
460	40	4x16x80	4x18x100		
	50	2x16x80	4x18x100	2x21x90	
500	40	4x16x80	4x18x100		
	50	4x16x80	4x18x100	4x21x90	4x13x90

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO E CERMET
TCT AND CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Ø	SPESSORE THICKNESS	FORO BORE	Z																											
			40	42	48	50	54	60	64	70	72	76	80	90	96	100	110	120	128	130	140	144	148	150	160	168	170	180		
225	1,5/1,3	32									•		•																	
250	1,5/1,3	32/40																												
	1,7/1,5																													
	2,0/1,7																													
	2,0/1,75																													
275	1,8/1,5	32									•		•																	
285	2,0/1,7	32/40																												
	2,0/1,75																													
	2,6/2,25																													
300	2,0/1,7 2,0/1,75	32/40																												
315	2,0/1,7	32/40/50																												
	2,3/2,0																													
	2,5/2,25																													
	2,6/2,25																													
335	2,6/2,25	32/40/50																												
350	2,0/1,7	32/40/50																												
	2,2/2,0																													
	2,5/2,25																													
	2,6/2,25																													
	2,7/2,25																													
360	2,6/2,25 2,6/2,3	40/50	•																											
370	2,6/2,25	32/40/50																												
400	2,0/1,7	32/40/50																												
	2,6/2,25 3,4/2,8																													
420	2,6/2,25	32/40/50																												
425	2,6/2,25	32/40/50																												
	2,7/2,3																													
	4,0/3,5																													
450	2,7/2,25	32/40/50																												
	2,7/2,27																													
	2,7/2,3																													
	6,0/5,0																													
460	2,7/2,25	32/40/50																												
	2,7/2,30		•																											
	3,2/2,25																													
	3,2/2,8																													
480	2,7/2,25	32/40/50																												
	2,7/2,3		•																											
	3,0/2,3																													
500	2,7/2,25	50/90																												
	2,7/2,27																													
	2,8/2,5		•																											
	3,4/2,8																													
	3,5/3,0																													
	3,6/3,2 8,0/6,0																													
520	3,0/2,27 3,4/2,8	50																												
550	3,8/3,3	90/140																												
	4,0/3,35																													
	4,0/3,5																													
560	3,5/3,0	90																												
580	3,2/2,7 3,2/2,8	80																												
600	5,0/4,5	50																												
630	3,2/2,7 5,0/4,5	50																												
660	3,5/3,0	80																												
	3,8/3,20																													
	4,0/3,5																													

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. 854

CHRONOS

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari con spessore parete minimo di 5mm di acciai medio/alto legati o inossidabili su macchine statiche sia a bassa che ad alta velocità.

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting.

APPLICATION AREA

Cutting medium/high alloy steel and stainless steel, solid and tubes (5mm minimum wall size) on static machines (high and low speed).



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Sì Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	   

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. 864

HYPNOS

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari con spessore parete minimo di 3mm di acciai su macchine a taglio volante per produzione di tubi o macchine statiche.

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting.

APPLICATION AREA

Cutting low, medium and high alloy steel tubes (3mm minimum wall size) on static and flying cut machines (high speed).



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. 874

CHAOS**DESCRIZIONE**

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro rivestite.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari con spessore parete minimo di 3mm di acciai su macchine orbitali o volanti per la produzione di tubi.

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting.

APPLICATION AREA

Cutting low, medium and high alloy steel tubes (3mm minimum wall size) on tube forming, orbital cutting and flying cut machines (high and low speed).



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CHRONOS

Ø	SPESSORE THICKNESS	FORO BORE	Z																											
			40	42	48	50	54	60	64	70	72	76	80	90	96	100	110	120	128	130	140	144	148	150	160	168	170	180		
250	2,0/1,7	32/40					•	•			•	•				•														
285	2,0/1,7	32/40						•			•	•				•		•												
285	2,0/1,75	32/40						•			•	•				•		•												
315	2,5/2,25	32/40/50						•			•	•				•	•	•												
350	2,5/2,25	32/40/50														•		•			•									
350	2,7/2,4	32/40/50																												
360	2,6/2,25	32/40/50						•			•	•																		
425	2,7/2,25	50	•					•				•				•		•			•				•					
450	2,7/2,25	50																•			•				•			•		
460	2,7/2,25	50	•					•				•				•														
500	2,9/2,5	50										•				•		•												

HYPNOS

Ø	SPESSORE THICKNESS	FORO BORE	Z																											
			40	42	48	50	54	60	64	70	72	76	80	90	96	100	110	120	128	130	140	144	148	150	160	168	170	180		
400	2,9/2,5	40/50/80														•		•		•	•									
450	2,9/2,5	50																•		•	•				•					
500	3,5/3,0	50/80/90																•		•	•			•	•		•			
525	3,5/3,0	50/80/90																		•				•				•		
550	3,8/3,0	80/90/140																•			•			•	•		•			
560	3,8/3,0	80/90/140																•			•			•	•		•			
600	3,8/3,0	80/90/140																		•			•	•		•	•			
630	3,8/3,0	80															•			•	•			•						
650	3,8/3,0	80																•						•			•			
690	3,8/3,3	50/80																		•				•			•			

CHAOS

Ø	SPESSORE THICKNESS	FORO BORE	Z																											
			40	42	48	50	54	60	64	70	72	76	80	90	96	100	110	120	128	130	140	144	148	150	160	168	170	180		
315	3,5/2,7	50				●		●		●			●	●																
350	3,5/2,7	50						●		●			●	●		●														
355	2,9/2,25	45						●		●			●	●		●														
360	3,8/3,0	50				●		●		●			●																	
380	3,8/3,0	115								●			●	●		●														
400	3,8/3,0	115								●			●	●		●														

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO E CERMET
TCT AND CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

SELEZIONE DEL NUMERO DEI DENTI PER IL TAGLIO DI MATERIALI PIENI
TEETH SELECTION FOR SOLID MATERIAL CUTTING

Ø LAMA Ø BLADE	DENTI TEETH	DIMENSIONI (mm) DIMENSION (mm)												
		10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130
250	54													
	60													
	72													
	80													
285	60													
	72													
	80													
315	60													
	80													
360	60													
	80													
	100													
425	50													
	60													
	80													
	100													
460	60													
	80													
	100													

SELEZIONE DEL NUMERO DEI DENTI PER IL TAGLIO DI TUBO
TEETH SELECTION FOR TUBES CUTTING

Ø LAMA Ø BLADE	SPESSORE TUBO TUBE THICKNESS	Ø TUBO (mm) Ø TUBE (mm)									
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	110
315	3 - 5 mm	Z=110	Z=110	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100			
350	3 - 6 mm			Z=120	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100			
400	3 - 6 mm			Z=140	Z=140	Z=140	Z=120	Z=120	Z=100	Z=100	
	6 - 8 mm			Z=120	Z=120	Z=120	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100	
450	3 - 6 mm				Z=150	Z=130	Z=130	Z=130	Z=130	Z=130	
	6 - 8 mm				Z=150	Z=130	Z=130	Z=110	Z=110	Z=110	
500	5 - 10 mm					Z=160	Z=140	Z=140	Z=140	Z=120	
	> 10 mm					Z=160	Z=140	Z=140	Z=140	Z=120	
550	5 - 10 mm						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
	> 10 mm						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
560	5 - 10 mm						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
	> 10 mm						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
600	5 - 10 mm							Z=180	Z=170	Z=160	Z=140
	> 10 mm							Z=180	Z=170	Z=160	Z=140

CONSIGLI PER UN CORRETTO UTILIZZO INSTRUCTIONS FOR A CORRECT USE

La durata della lama dipende dalle condizioni seguenti; condizioni inappropriate hanno ripercussioni sulla durata della lama.

Cattivi risultati sono generalmente causati dai punti seguenti:

1) MATERIALE

- In genere, il materiale è più sottile alle estremità. In caso di lunghezza del materiale di scarto iniziale e finale troppo corta, il materiale si può muovere all'interno della morsa, danneggiando i denti della lama. Per ridurre i costi delle lame, tagliare il materiale di scarto iniziale e finale in lunghezze maggiori.
- Il materiale deve essere dritto e uniforme.
- In caso di materiale temprato, la durata è ridotta.
- È consigliabile effettuare tagli su singola barra. Tagliare più barre insieme provoca una riduzione della durata della lama.

2) MACCHINA

- E' consigliabile utilizzare macchine studiate per lame TCT. Su macchine che utilizzano normalmente lame HSS la durata della lama potrebbe essere inferiore.
- La spazzola puliscilama deve essere in buone condizioni.
- L'olio nebulizzato deve essere erogato correttamente.
- La flangia non deve essere danneggiata e deve essere dritta.
- La morsa non deve presentare usura. Se così fosse, rettificare la morsa affinché sia dritta.
- La pressione di serraggio deve essere adeguata.
- I guidalama devono essere in buone condizioni. Tenere una certa distanza tra la lama e la guida.
- L'ugello del nebulizzatore di olio deve essere correttamente posizionato.
- Il riduttore non deve produrre rumore anormale.

3) OPERATORE

- Verificare le suddette condizioni della macchina.
- Controllare i parametri della macchina.
- Verificare che lo spessore del materiale e il numero di denti della lama siano adeguati.
- Verificare che il tipo di lama sia indicato per il materiale.
- Controllare la sezione del materiale.

4) LAMA

- Le specifiche della lama dovrebbero essere adeguate al tipo di materiale.
- La finitura della lama riaffilata deve rimanere entro una data tolleranza.

Please note that blade life depends on the following conditions. Improper conditions affect blade life.

Usually, the conditions that affect blade life are:

1) MATERIAL

- The material is usually thinner on the both ends. If the first and the end waste material cut is too short, the material is moves in the clamp, damaging teeth. If you want to save blade cost, please cut the first and the end waste material in a longer length.
- The material should be straight and even.
- The material should be mild steel. If it's hardened, the blade life is reduced.
- It is advisable to perform single cuts. Cutting 2 or 3pcs at time could reduce blade life.

2) MACHINE

- The machine should be suitable for TCT blade. The machines for HSS are different.
- The wire brush should work properly.
- The mist oil should be delivered properly.
- The flange should be straight and not damaged.
- The clamp should not be worn. In case of wear, it is necessary to grind to straighten it.
- The clamping pressure should be good enough.
- The vibration guide should be work properly. Keep a certain gap between the blade and the guide.
- The nozzle of mist oil should be located on the right position.
- The gear box should not emit strange noise.

3) OPERATOR

- Check the above machine conditions.
- Check machine parameters.
- Check material thickness and blade number of blade teeth.
- Make sure the blade type is suitable for the material.
- Check material thickness.

4) BLADE

- The blade specifications should be suitable for the material.
- The finish of the resharpened blade should be within a certain tolerance.

CONSIGLI PER LA SCELTA DELLA LAMA

ADVICES FOR THE CHOICE OF THE BLADE

TIPO LAMA BLADE TYPE	ARTICOLO ARTICLE	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	ALLUMINIO ALUMINIUM	OTTONE BRASS	ACCIAI BASSO LEGATI LOW ALLOY STEEL
DEIMOS	800	A			
DEIMOS SP	810	A			
NYX BS	715	A			
NYX SS	725	A			
NYX DS	735	A			
NYX SSP	745	A			
NYSOS SBP	755	B			
NYSOS SSBP	765	B			
THETIS SP	775	C			
THETIS SSP	785	C			
LYCOS	790	A + B + D			
CHRONOS	854	C			
HYPNOS	864	B + C			
CHAOS	874	A + B			

CATEGORIA MACCHINE / MACHINE CATEGORY

A : STAZIONARIE, BASSA VELOCITA' / STATIONARY, LOW SPEED - KENTAI , TSUNE, NISHIJIMAX, NORITAKE, AMADA, BEHRINGER, KALTENBACH, I.T.E.C., MEGA, SOCO, FONG HO, EVERISING, EXACUT, KASTO , etc.

B : STAZIONARIE, ALTA VELOCITA' / STATIONARY, HIGH SPEED - BEWO, RATTUNDE, SINICO, RSA, ADIGE, OMP, etc.

ACCIAI MEDIO LEGATI MEDIUM ALLOY STEEL	ACCIAI ALTO LEGATI HIGH ALLOY STEEL	ACCIAIO PER UTENSILI DIE STEEL	ACCIAIO PER CUSCINETTI BEARING STEEL	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEEL
			■ ● ○	
				■ ● ○
		■ ● ○		
				□ ○
				■ ● ○ ○
				□ ○
● ○ ○				□ ○

C : TAGLIO VOLANTE, ALTA VELOCITA' / FLYING CUT, HIGH SPEED - MTM, OTO MILLS, ELMAKSAN, KUSAKABE, LISINGER, SMS MEER, etc

D : STAZIONARIE, ALTA VELOCITA' / STATIONARY, HIGH SPEED - Segatrici per taglio materiali non ferrosi - High RPM cutting machine for non ferrous metal

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

BIANCO

DESCRIZIONE

Lama circolare per uso generico.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari in ottone o materiali autolubrificanti su macchine statiche. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 650: HSS DMo5

Art. 660: HSS Co5

DESCRIPTION

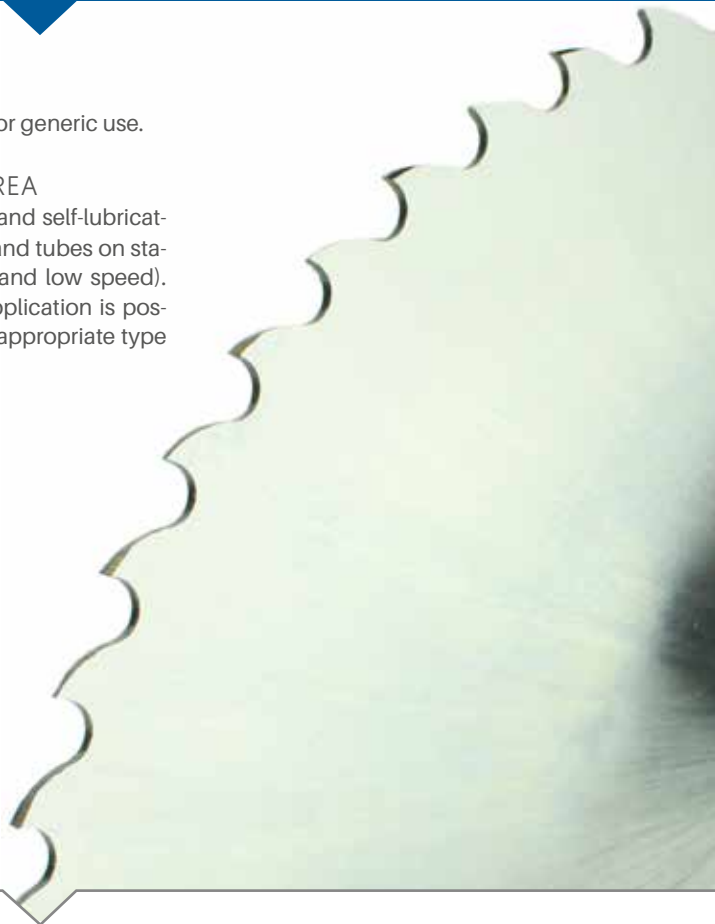
Circular saw blade for generic use.

APPLICATION AREA

Generic cuts, brass and self-lubricating materials, solid and tubes on static machines (high and low speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 650: HSS DMo5

Art. 660: HSS Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	   

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 651/661

VAPO

DESCRIZIONE

Questo procedimento genera sulla superficie della lama uno strato di ossido di ferro (Fe_3O_4) che consente di migliorare lo scorrimento tra materiale da tagliare e lama.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,65

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari in acciai basso/medio legati. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 651: HSS DMo5 Vaporizzato

Art. 661: HSS Co5 Vaporizzato

DESCRIPTION

Circular saw blade for generic use. The steam process generate a lawyer of iron oxide (Fe_3O_4) to improve the sliding between blade and material.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,65

APPLICATION AREA

Structural steel and steel in general; solid material and tubes.

According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 651: Steam treated DMo5

Art. 661: Steam treated Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLATE APPLICATION AREA
HSS HSS	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	   

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 652/662

TiN

DESCRIZIONE

Questo rivestimento (nitruro di titanio) produce maggior durezza superficiale (2200-2400 HV) permettendo alla lama di lavorare con velocità di taglio e di avanzamento superiori del 50%.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,45

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai medio legati, da costruzione, tubo mobilio, profilati in genere, componenti misti acciaio-plastica, settore biomedico su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 652: TiN DMo5

Art. 662: TiN Co5

DESCRIPTION

The Titanium nitride coating gives to the blade a great surface hardness (2200-2400 HV), and allow it to work at cutting and feed speed faster than 50%.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,45

APPLICATION AREA

Medium alloyed steels, hard steels, furniture tube, sections in general, mixed steel-plastic components, biomedical sector. Suitable for static and fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 652: TiN DMo5

Art. 662: TiN Co5

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiN Yes - TiN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 653/663

TICN

DESCRIZIONE

Rivestimento multistrato, superiore al TiN, con durezza superficiale di 3000-3300 HV. Si ottiene così un coefficiente d'attrito molto basso che rende il taglio ottimamente finito. Permette di lavorare con velocità di taglio e di avanzamento superiori del 100%.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,21

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai con durezza fino a 800N/mm², acciai inossidabili, leghe aeronautiche, alluminio e sue leghe, rame su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 653: TiCN DMo5

Art. 663: TiCN Co5

DESCRIPTION

Multi-layer coating with surface hardness of 3000-3300 HV and very low friction coefficient that allows cutting with an excellent finish. The great surface hardness of the blade allow to work with cutting speed 100% higher.

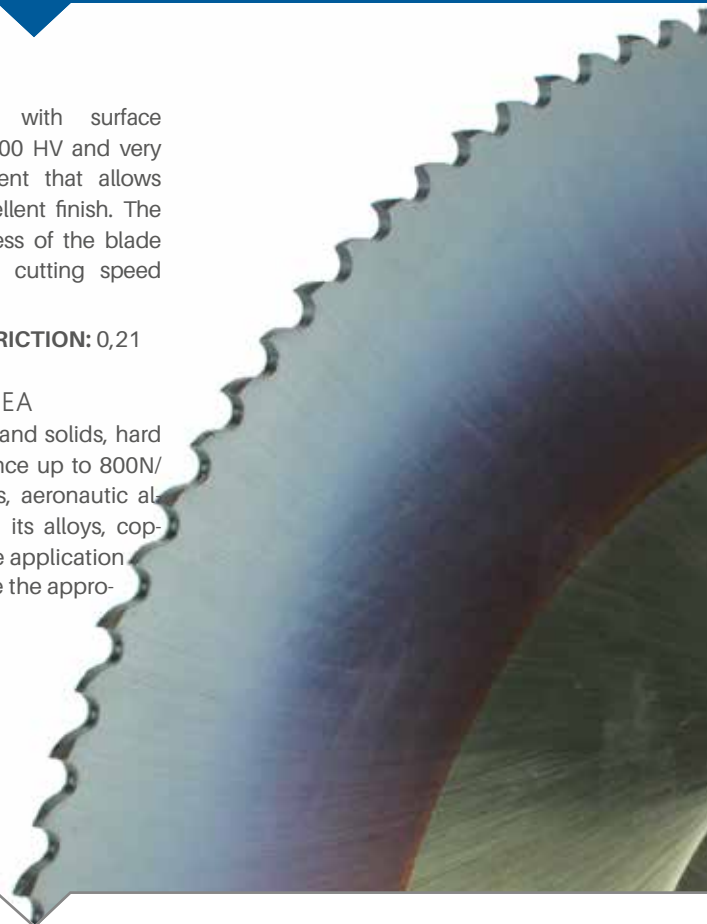
COEFFICIENT OF FRICTION: 0,21

APPLICATION AREA

Optimized for tubes and solids, hard steels with a resistance up to 800N/mm², stainless steels, aeronautic alloys, aluminium and its alloys, copper. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 653: TiCN DMo5

Art. 663: TiCN Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiCN Yes - TiCN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	   

LAME CIRCOLARI HSS DMO5 / Co5
HSS DMO5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 655/665

TIALN

DESCRIZIONE

Rivestimento ottenuto con nitrato d'alluminio e titanio che conferisce alla lama una durezza di 3400 HV, permettendole di lavorare con velocità di taglio e avanzamento superiori del 60%. Il basso coefficiente di attrito permette di ottenere ottimi risultati anche in condizioni di lubrificazione minimale.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,40

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai alto legati fino a 1100N/mm², inossidabili e ghisa su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatta:

Art. 655: TiALN DMO5

Art. 665: TiALN Co5

DESCRIPTION

This coating (aluminium and titanium nitride) gives to the blade a surface hardness of 3400 HV, this allow to work with cutting and feed speed 60% higher. The low coefficient of friction allows the blade to be used with excellent results even in conditions of minimal lubrication.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,40

APPLICATION AREA

Optimized for solid and tubes, hard steels up to 1100N/mm², stainless steels and cast iron on static and fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 655: TiALN DMO5

Art. 665: TiALN Co5

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiALN Yes - TiALN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	   

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

SCELTA DEL RIVESTIMENTO COATING CHOICE

RIVESTIMENTO DELLE LAME CIRCOLARI

Per ottenere il massimo dell'efficienza ed il miglior risultato è indispensabile scegliere il giusto rivestimento in base al materiale da tagliare.

CIRCULAR SAW BLADES COATING

In order to achieve the maximum production efficiency and the best results is essential to choose the right coating in relation to the material to cut.

MATERIALE / MATERIAL	RIVESTIMENTO / COATING
Acciai Dolci / Mild Steels	Vaporizzato / Steam Treated
Acciai Duri / Hard Steels	Vaporizzato / Steam Treated
Acciai Molto Duri / Very Hard Steels	Vaporizzato / Steam Treated
Acciai Inossidabili / Stainless Steels	TiCN - TiAlN
Ghisa / Cast Iron	TiAlN
Alluminio / Aluminium	Bianco - TiCN / White - TiCN
Avional	TiCN
Bronzo / Bronze	Bianco / White
Rame / Copper	Bianco - TiCN / White - TiCN
Ottone / Brass	Bianco - TiCN / White - TiCN
Nickel	TiCN - TiAlN
Magnesio / Magnesium	TiAlN
Inconel	TiCN - TiAlN
Titanio / Titanium	TiAlN

BIANCO WHITE

ART.650 HSS / DMo5 (M2)
ART.660 HSS-Co5 (M35)



VAPO STEAM TREATED

ART.651 HSS / DMo5 (M2)
ART.661 HSS-Co5 (M35)



TiN

ART.652 HSS / DMo5 (M2)
ART.662 HSS-Co5 (M35)



TiCN

ART.653 HSS / DMo5 (M2)
ART.663 HSS-Co5 (M35)



TiAlN

ART.655 HSS / DMo5 (M2)
ART.665 HSS-Co5 (M35)



LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

NUMERO DENTI E PASSO

TEETH NUMBER AND PITCH

DIAMETRO DIAMETER	T 1,5	T 2,5	T 3	T 4	T 4,5	T 5	T 5,5	T 6	T 7	T 8	T 9	T 10	T 11	T 12	T 14	T 16	T 18
175	360	220	180	140	120	110	100	90	80	70	60	-	-	-	-	-	-
200	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	64	60	-	-	-	-	-
210	440	260	210	160	144	130	120	110	94	80	74	66	-	-	-	-	-
225	470	280	220	180	160	140	128	120	112	90	80	70	64	60	-	-	-
250	520	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	72	64	-	-	-
275	-	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	-	72	64	-	-
300	-	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	90	-	80	64	-	-
315	-	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	-	80	70	64	-
325	-	410	320	250	220	200	190	170	150	128	110	100	-	80	72	64	-
350	-	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	-	90	80	70	60
370	-	-	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	-	96	80	70	64
400	-	-	-	310	280	250	230	200	180	160	140	120	-	100	90	80	70
425	-	-	-	320	300	260	240	220	190	160	150	130	-	110	96	84	70
450	-	-	-	350	320	280	260	230	200	180	160	140	-	120	100	90	80
500	-	-	-	380	350	310	280	260	220	200	170	160	-	130	110	100	90
525	-	-	-	410	360	330	300	270	230	200	180	164	-	130	110	104	90
550	-	-	-	430	380	340	310	290	250	220	190	170	-	140	120	110	90
570	-	-	-	450	400	360	320	300	260	220	200	180	-	150	120	110	100
600	-	-	-	460	420	380	340	320	270	240	210	190	-	160	130	120	100
620	-	-	-	480	430	390	350	320	280	240	220	190	-	160	140	120	110

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

SPECIFICHE TECNICHE

TECHNICAL SPECIFICATION

DIAMETRO DIAMETER	FORO BORE	FLANGIA HUB	SPESSORE THICKNESS	FORI DI TRASCINAMENTO STANDARD STANDARD PINHOLES
175	32	75	1,2/1,5/2,0	2/8/45 + 2/11/63
200	32	90	1,0/1,2/1,5/1,6/1,8/2,0/2,5	2/8/45 + 2/11/63
210	32	90	2	2/8/45 + 2/11/63
225	32	100	1,2/1,5/1,6/1,8/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63
	40	100	1,8/1,9/2,0/2,5	2/8/45 + 4/12/64
250	32	100	1,0/1,2/1,5/1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 Baier Asole / Uni Slots (*)
	40	100	2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 4/12/64
275	32	100	1,2/1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/55 + 4/12/64
300	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/55 + 4/12/64
315	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
325	32	120	2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,0/2,5/3,0	2/8/55 + 2/12/64
350	32	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/45 + 2/11/63 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 Asole / Uni Slots (*)
	40	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5	4/15/80 + 4/14/85
370	32	120	2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0	4/15/80 + 4/14/85
400	40	120	2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0/3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
425	40	120	2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0/3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
450	40	130	2,5/3,0/3,5/4,0	2/8/55 + 4/12/64 + 4/15/80
	50	130	2,5/3,0/3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
500	40	130	3,0/3,5/4,0/5,0	2/8/55 + 4/12/64
	50	130	3,0/3,5/4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
525	50	140	3,5/4,0	4/15/80 4/14/85
550	50	140	3,5/4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	4,0/5,0	3/12,5/160
	140	225	4,0/5,0	4/17,5/170
570	50	180	4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
600	50	200	4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	4,0/5,0	3/12,5/160
	140	200	4,0/5,0	4/17,5/170
620	140	225	4,0/5,0	4/17,5/170

(*)Asole= 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 + 2/11/75 + 2/11/80 / (*)Uni slots= 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 + 2/11/75 + 2/11/80

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

ANGOLI DI TAGLIO

CUTTING EDGES

Per specifiche applicazioni gli angoli consigliati dai nostri tecnici sono indicati nella seguente tabella.

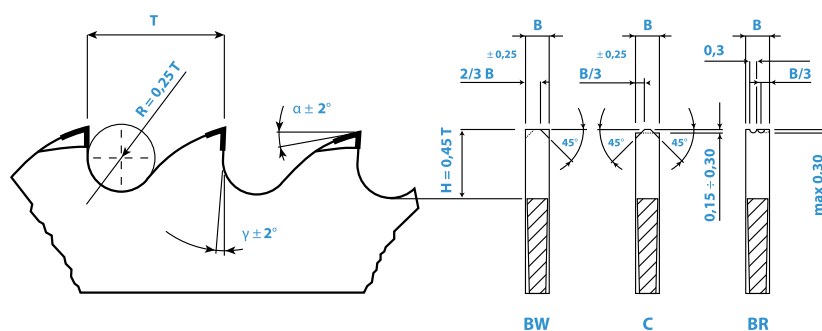
For specific applications the angles recommended by our technicians are shown below.

HSS - DMo5 ANGOLI DI TAGLIO
HSS - DMo5 CUTTING EDGES

MATERIALE / MATERIAL	γ°	α°	
Acciaio / Steel (<700 N/mm)	18	10	STANDARD
Acciaio / Steel (>700 N/mm)	15	8	
Acciaio Inox / Stainless steel	12	8	
Ottone / Brass	15	15	
Rame / Copper	20	10	
Bronzo / Bronze	12	10	
Alluminio / Aluminium	25	10	
Ghisa / Cast iron	10	6	
Leghe di zinco / Zinc alloy	12	8	

HSS - Co5 ANGOLI DI TAGLIO
HSS - Co5 CUTTING EDGES

MATERIALE / MATERIAL	γ°	α°	
Acciaio Inox / Stainless steel	12	8	STANDARD
Acciaio / Steel	15	8	
Inconel / Inconel	12	8	
Titanio / Titanium	12	8	



B Spessore lama / Sawblade thickness

T Passo denti / Tooth pitch

H Altezza dente / Tooth height

R Raggio gola / Gullet diameter

γ Angolo taglio / Rake angle

α Angolo spoglia / Relief angle

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

SCELTA DEL PASSO DEI DENTI

PITCH SELECTION

È importante scegliere il giusto passo tenendo conto di due elementi fondamentali: la sezione e il materiale da tagliare.

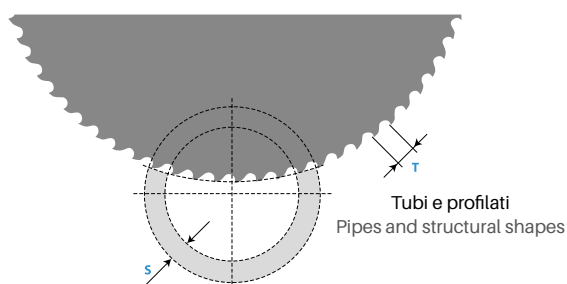
Il passo risulterà corretto nel momento in cui abbiamo una relazione fra numero di denti in presa e sezione da tagliare di almeno 1:3 per i pieni e di 1:1 per tubi profilati.

In order to choose the right pitch, it is important to consider the section that needs to be cut and the material.

The pitch is correct when the teeth-to-section ratio is at least 1:3 for solid bars and 1:1 for pipes and structural shapes.

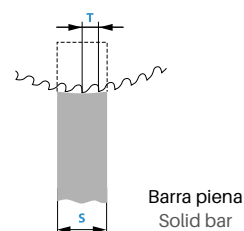
PASSO CORRETTO $S > T$

RIGHT PITCH $S > T$



PASSO CORRETTO $S > 3T$

RIGHT PITCH $S > 3T$



TUBI E PROFILATI

PIPES AND STRUCTURAL SHAPES

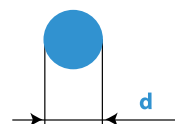
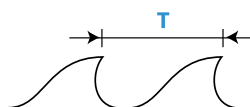
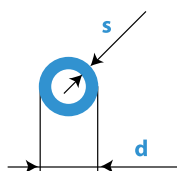
 $Avz = 0,05 \div 0,08 \text{ mm/Z}$				
d	s	T	s	T
$\leq 20 \text{ mm}$	$\leq 1 \text{ mm}$	3	$> 1 \text{ mm}$	4
$\leq 30 \text{ mm}$	$\leq 1,5 \text{ mm}$	5	$> 1,5 \text{ mm}$	5,5
$\leq 40 \text{ mm}$	$\leq 2 \text{ mm}$	6	$> 2 \text{ mm}$	7
$\leq 50 \text{ mm}$	$\leq 4 \text{ mm}$	6	$> 4 \text{ mm}$	7
$\leq 60 \text{ mm}$	$\leq 4 \text{ mm}$	7	$> 4 \text{ mm}$	8
$\leq 70 \text{ mm}$	$\leq 3 \text{ mm}$	7	$> 3 \text{ mm}$	8
$\leq 80 \text{ mm}$	$\leq 4 \text{ mm}$	8	$> 4 \text{ mm}$	10
$\leq 90 \text{ mm}$	$\leq 4 \text{ mm}$	8	$> 4 \text{ mm}$	10
$\leq 100 \text{ mm}$	$\leq 7 \text{ mm}$	10	$> 7 \text{ mm}$	12
$\leq 120 \text{ mm}$	$\leq 5 \text{ mm}$	10	$> 5 \text{ mm}$	12
$\leq 140 \text{ mm}$	$\leq 4 \text{ mm}$	10	$> 4 \text{ mm}$	12

BARRA PIENA

SOLID BAR

 $Avz < 0,08 \text{ mm/Z}$			$Avz > 0,08 \text{ mm/Z}$	
d	T	T		
$\leq 20 \text{ mm}$	5,5			
$\leq 30 \text{ mm}$	7			
$\leq 40 \text{ mm}$	8			
$\leq 50 \text{ mm}$	9			
$\leq 60 \text{ mm}$	10	12		
$\leq 70 \text{ mm}$	11	12		
$\leq 80 \text{ mm}$	12	14		
$\leq 90 \text{ mm}$	12	14		
$\leq 100 \text{ mm}$	14	16		
$\leq 120 \text{ mm}$	14	16		
$\leq 140 \text{ mm}$	16	18		

Tubi e profilati
Pipes and structural shapes



Pieni
Solid

SBANDIERAMENTO

HSS RUN OUT TOLERANCE

Per migliorare ulteriormente le caratteristiche delle nostre lame, possiamo fornire tolleranze di sbandieramento più ristrette in base alle vostre esigenze.

To improve the characteristics of our saws we can offer more limited side run out tolerances, according to your needs.

STANDARD		PLUS	
Ø	5mm	Ø	5mm
175 ÷ 250	0,20	175 ÷ 200	0,12
275 ÷ 350	0,25	225 ÷ 300	0,15
370 ÷ 500	0,30	315 ÷ 350	0,18
525 ÷ 620	0,35	370 ÷ 450	0,20
		500	0,22
		525 ÷ 620	0,25

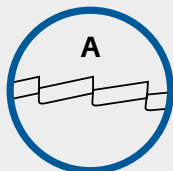
VELOCITÀ DI TAGLIO ED AVANZAMENTO

CUTTING SPEED AND FEED RATE

DATI DI VELOCITÀ DI TAGLIO E AVANZAMENTO CUTTING SPEED DATA AND FEED RATE		
MATERIALE / MATERIAL	V (mt/1')	AVZ (mm/Z)
Acciaio / Steel < 500 N/mm (C10, C15, St37, St44)	30 - 40	0,04 - 0,08
Acciaio / Steel < 800 N/mm (C40, C60, 15Cr3, 16MnCr5, 26CrMo4)	25 - 35	0,03 - 0,07
Acciaio / Steel < 1200 N/mm (38NCD4, 14NiCr14, 40CrMnMo7)	15 - 25	0,02 - 0,06
Acciaio Inox / Stainless steel	15 - 25	0,02 - 0,06
Ghisa / Cast iron	20 - 30	0,03 - 0,05
Titanio / Titanium	12 - 15	0,02 - 0,05
Ottone / Brass	400 - 600	0,05 - 0,07
Rame / Copper	200 - 300	0,04 - 0,06
Bronzo / Bronze	200 - 400	0,05 - 0,07
Alluminio / Aluminium	500 - 700	0,06 - 0,08

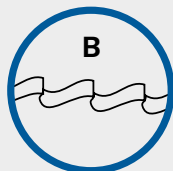
FORMA DEL DENTE

HSS TOOTH SHAPE



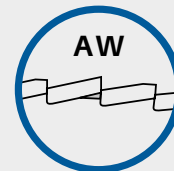
Il dente A viene normalmente utilizzato per dentature molto fini (< T3) e per applicazioni quali taglio leghe di ottone, oreficeria, viterie etc.

Tooth shape A is normally used on fine toothing (<T3) for applications such as brass alloy cutting, jewelry and screw slotting.



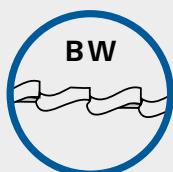
Il dente B viene utilizzato per il taglio di tubi e profilati con pareti molto sottili dove non vi sono particolari esigenze di evacuazione del truciolo.

Tooth shape B is normally used for thin-walled pipes and structural shapes cutting, where chip removal is not an issue.



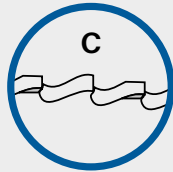
Il dente AW a differenza del dente A ha uno smusso alternato che consente una migliore frantumazione del truciolo. Trova applicazione nella meccanica di precisione in genere.

Tooth shape AW, unlike type A, is alternately bevelled, optimizing chip shredding. It is particularly suitable for precision cutting.



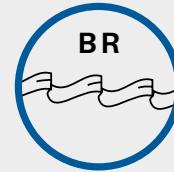
Il dente BW viene utilizzato per il taglio di tubi e profilati. Il dente presenta uno smusso alternato a 45° che determina la rottura della sezione del truciolo in due parti garantendo una buona evacuazione del vano di scarico.

Tooth shape BW is primarily used for cutting pipes and sections. The tooth is alternately bevelled at 45°, breaking the chip in two and guaranteeing good chip evacuation.



Il dente C si utilizza per il taglio di sezioni piene o tubi di grosso spessore. Il truciolo viene sminuzzato in tre parti grazie al binomio dente finitore senza smussi e dente sbozzatore (più alto di 0,25 mm) con due smussi ai lati.

Tooth shape C is used for solid sections or very thick pipes. The chip is shredded into three parts thanks to a finishing tooth without chamfer and a pre-cutting tooth (longer than 0.25 mm) with two chamfers on each side.



Il dente BR è stato introdotto con successo nel taglio del tubo. Rispetto al dente BW presenta un numero di spigoli in presa doppio e garantisce un maggior numero di tagli e una migliore finitura della parte sezionata. Garantisce inoltre una maggiore vita utensile di circa il 20% in quanto diminuisce la sezione asportata per singola affilatura.

Tooth shape BR has been successfully introduced for cutting pipes. It has double the number of cutting edges and guarantees an higher number of cuts and a better finish of the cut. It also improves tool life (about 20%) because it reduces the removed section per each single sharpening.



Il dente VP, passo variabile, viene utilizzato per il taglio di sezioni molto irregolari e in presenza di forti vibrazioni e rumorosità del taglio. Garantisce un contatto pezzo più dolce ed è un buon compromesso fra durata di taglio e riduzione delle vibrazioni.

Tooth shape VP, variable pitch, is used to cut very irregular sections which cause severe vibration and noise. It guarantees softer contact and offers a good compromise between cut duration and reduced vibration.

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI NON FERROSI
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR NON FERROUS METALS

Art. 41 PSE

THEROS PSE

DESCRIZIONE

Lama circolare silenziata con taglienti a sbazzare e finire con angolo d'attacco positivo. La lama è insonorizzata grazie ad un particolare materiale fonoassorbente.

IMPIEGO

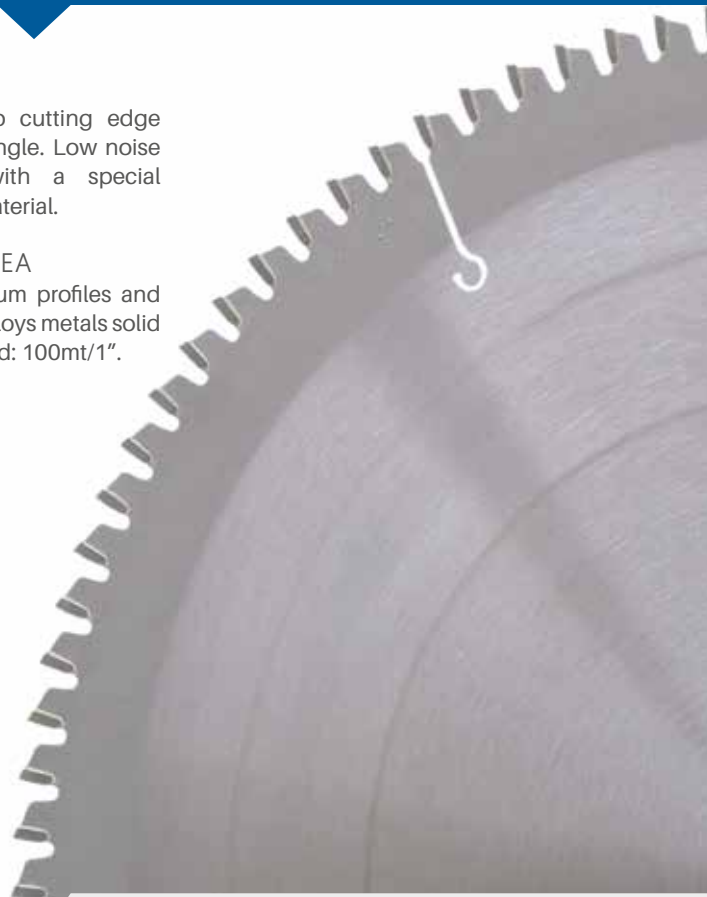
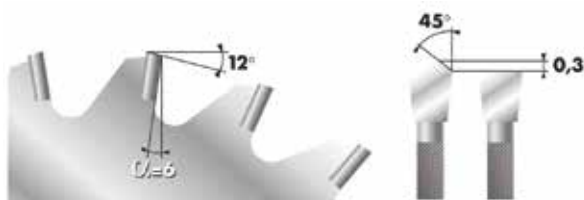
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Silenced triple chip cutting edge with positive rake angle. Low noise execution filled with a special sound-absorbent material.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
250	3.2-2.2	60	6°	32
250	3.2-2.2	80	6°	30
250	3.2-2.2	80	6°	32
300	3.2-2.4	72	6°	30
300	3.2-2.4	72	6°	32
300	3.2-2.4	84	6°	32
300	3.2-2.4	96	6°	32
350	3.6-2.8	96	6°	30
350	3.6-2.8	96	6°	32
400	3.8-3.0	96	6°	30
400	3.8-3.0	96	6°	32

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI NON FERROSI
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR NON FERROUS METALS

Art. 40 NSE

THEROS NSE

DESCRIZIONE

Lama circolare silenziata con taglienti a sbazzare e finire con angolo d'attacco negativo. La lama è insonorizzata grazie ad un particolare materiale fonoassorbente.

IMPIEGO

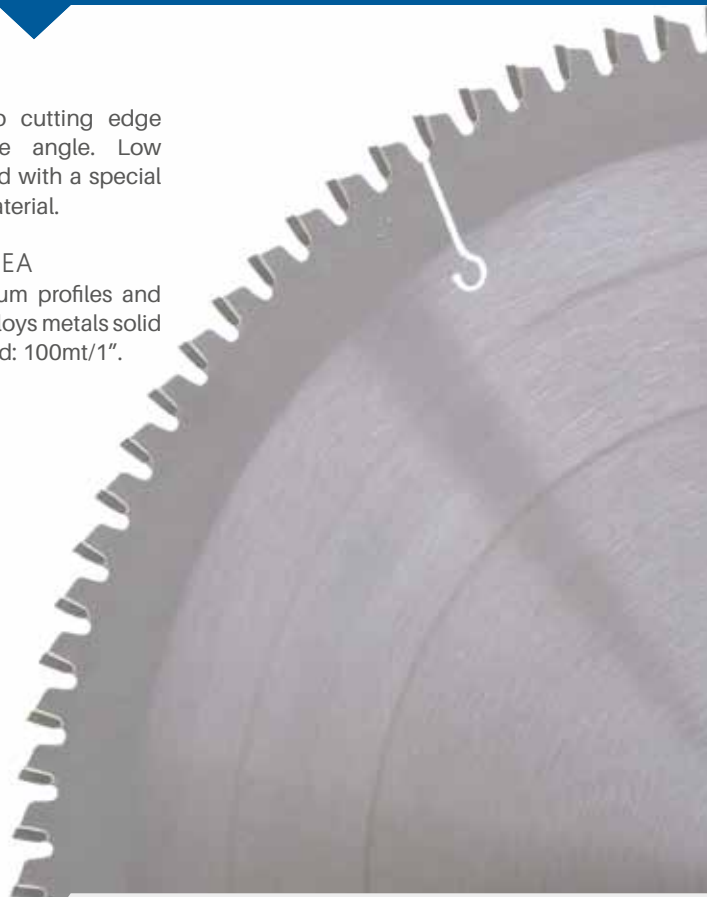
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Silenced triple chip cutting edge with negative rake angle. Low noise execution filled with a special sound-absorbent material.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
250	3.2-2.2	80	-6°	32
300	3.2-2.4	72	-6°	32
350	3.6-2.8	84	-6°	32
350	3.6-2.8	96	-6°	32
350	3.6-2.8	108	-6°	32
400	3.8-3.0	96	-6°	32
420	4.0-3.2	108	-6°	32
450	4.0-3.2	108	-6°	32
500	4.0-3.2	120	-6°	32
550	4.2-3.4	132	-6°	32
600	4.2-3.4	144	-6°	32

A richiesta vengono forniti fori diversi / Different bores available on request

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 41P

THEROS P

DESCRIZIONE

Lama circolare con taglienti a sbalzare e finire con angolo d'attacco positivo.

IMPIEGO

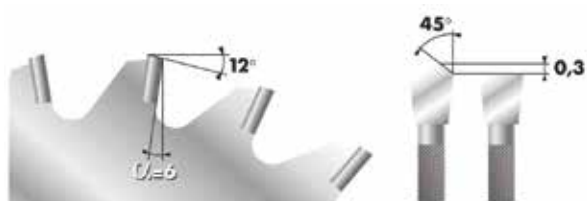
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Triple chip cutting edge with positive rake angle.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
125	3.0-2.0	30	6°	22
150	3.0-2.0	48	6°	22
180	3.0-2.0	56	6°	30
200	3.0-2.0	60	6°	30
250	3.2-2.2	60	6°	30
250	3.2-2.2	60	6°	32
250	3.2-2.2	80	6°	30
250	3.2-2.2	80	6°	32
300	3.2-2.4	72	6°	30
300	3.2-2.4	72	6°	32
300	3.2-2.4	84	6°	30
300	3.2-2.4	84	6°	32
300	3.2-2.4	96	6°	30
300	3.2-2.4	96	6°	32
350	3.6-2.8	84	6°	30
350	3.6-2.8	84	6°	32

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
350	3.6-2.8	96	6°	30
350	3.6-2.8	96	6°	32
350	3.6-2.8	108	6°	30
350	3.6-2.8	108	6°	32
400	3.8-3.0	96	6°	30
400	3.8-3.0	96	6°	32
420	4.0-3.2	108	6°	30
420	4.0-3.2	108	6°	32
450	4.0-3.2	108	6°	30
450	4.0-3.2	108	6°	32
500	4.0-3.2	120	6°	30
500	4.0-3.2	120	6°	32
550	4.2-3.4	132	6°	30
550	4.2-3.4	132	6°	32
600	4.2-3.4	144	6°	30
600	4.2-3.4	144	6°	32

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 40N

THEROS N

DESCRIZIONE

Lama circolare con taglienti a sbalzare e finire con angolo d'attacco negativo.

IMPIEGO

Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Silenced triple chip cutting edge with negative rake angle. Low noise execution filled with a special sound-absorbent material.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
200	3.0-2.0	60	-6°	30
250	3.2-2.2	60	-6°	30
250	3.2-2.2	60	-6°	32
250	3.2-2.2	80	-6°	30
250	3.2-2.2	80	-6°	32
300	3.2-2.4	72	-6°	30
300	3.2-2.4	72	-6°	32
300	3.2-2.4	84	-6°	30
300	3.2-2.4	84	-6°	32
300	3.2-2.4	96	-6°	30
300	3.2-2.4	96	-6°	32
350	3.6-2.8	84	-6°	30
350	3.6-2.8	84	-6°	32
350	3.6-2.8	96	-6°	30
350	3.6-2.8	96	-6°	32

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
350	3.6-2.8	108	-6°	30
350	3.6-2.8	108	-6°	32
400	3.8-3.0	96	-6°	30
400	3.8-3.0	96	-6°	32
420	4.0-3.2	108	-6°	30
420	4.0-3.2	108	-6°	32
450	4.0-3.2	108	-6°	30
450	4.0-3.2	108	-6°	32
500	4.0-3.2	120	-6°	30
500	4.0-3.2	120	-6°	32
550	4.2-3.4	132	-6°	30
550	4.2-3.4	132	-6°	32
600	4.2-3.4	144	-6°	30
600	4.2-3.4	144	-6°	32

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO / CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

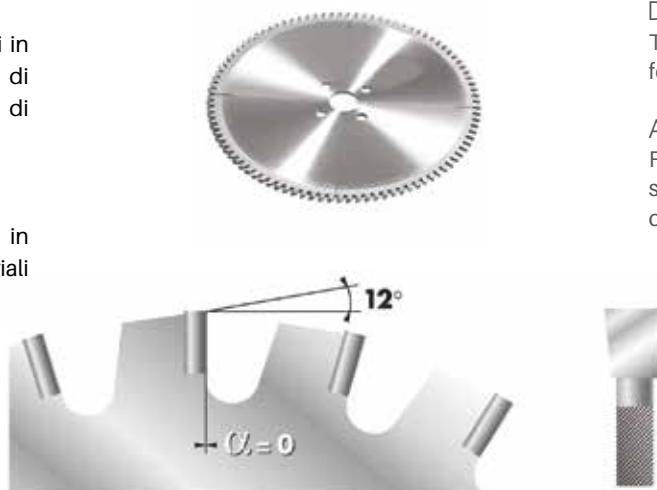
Art. 691

DRY CUT**DESCRIZIONE**

Lama circolare con denti riportati in metallo duro per taglio a secco di materiali ferrosi senza necessità di lubrificazione.

IMPIEGO

Per taglio di tubolari e profilati in metallo, materie plastiche, materiali compositi e legno.

**DESCRIPTION**

TCT Circular saw blades for dry cut on ferrous material without lubrication.

APPLICATION AREA

For cutting tubes and profiles in stainless steels, mixed steel-plastic components and wood.

PER ELETTROUTENSILI PORTATILI
FOR PORTABLE ELECTRIC TOOLS

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
150	2.2 - 1.8	26	0°	20
150	2.2 - 1.8	26	0°	30
160	2.2 - 1.8	28	0°	30
160	2.2 - 1.8	28	0°	20
170	2.2 - 1.8	30	0°	20
170	2.2 - 1.8	30	0°	30
180	2.2 - 1.8	32	0°	20
180	2.2 - 1.8	32	0°	30
190	2.2 - 1.8	32	0°	30
200	2.2 - 1.8	34	0°	30
216	2.2 - 1.8	36	0°	30
220	2.2 - 1.8	38	0°	30
230	2.2 - 1.8	40	0°	30
235	2.2 - 1.8	40	0°	30
240	2.2 - 1.8	42	0°	30

PER MACCHINE SPECIFICHE
FOR SPECIFIC MACHINES

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
250	2.4-2.0	48	0°	30
270	2.4-2.0	60	0°	30
300	2.4-2.0	60	0°	30
305	2.4-2.0	60	0°	25,4
305	2.4-2.0	80	0°	25,4
350	2.4-2.0	70	0°	30
350	2.4-2.0	90	0°	30

LAME CIRCOLARI VELOCİ / FRICTION CIRCULAR SAW BLADES

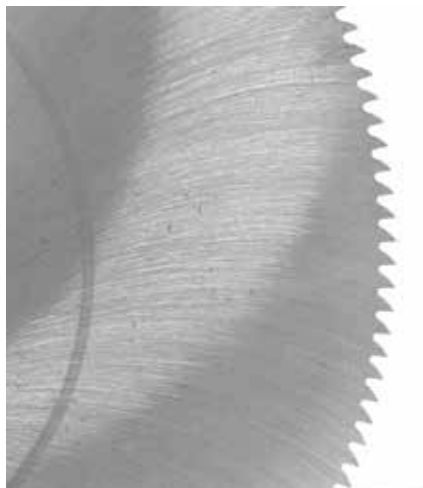
Art. 50

FRICTION**DESCRIZIONE**

Lama circolare a frizione per il taglio a caldo e a freddo.

IMPIEGO

Profilati e tubi fino a massimo 7 mm di spessore. Velocità di impiego 80÷150 mt/1".

**DESCRIPTION**

Friction circular saw blade for hot and cold cutting.

APPLICATION AREA

For profiles and tubes up to a maximum thickness of 7 mm. Application speed 80÷150 mt/1".

DIMENSIONI DIMENSIONS	N° DENTI NUMBER OF TEETH
mm	
350x3	200
400x3	240
450x3	240
500x3	300
500x4	300
520x3	300
520x4	300
550x4	300
600x4	300
600x5	300
650x5	300
700x4	300

DIMENSIONI DIMENSIONS	N° DENTI NUMBER OF TEETH
mm	
700x5	300
700x6	300
750x5	350
750x6	350
800x6	350
800x7	350
850x7	350
900x7	350
1000x7	350
1000x8	350

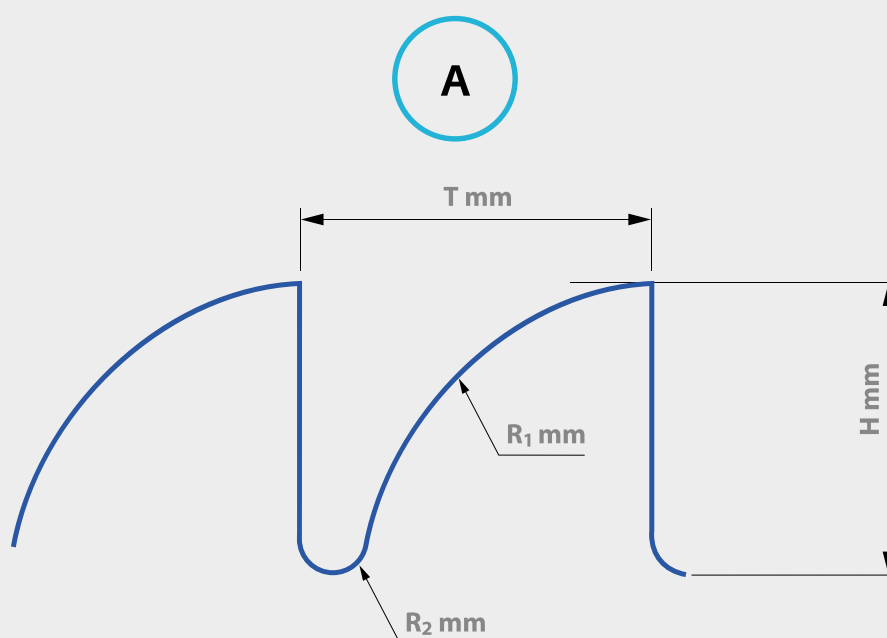
A richiesta vengono fornite dentature, diametri, spessori e fori diversi
Available in every diameter, thickness, execution and toothing

SCELTA DELLA FORMA DEL DENTE

FRICTION TOOTHSHAPE SELECTION

Scelta della forma del dente per lame circolari a frizione in base al materiale da tagliare ed alla temperatura.

Friction circular saw blades toothshape choice, based on the material and temperature of cutting.



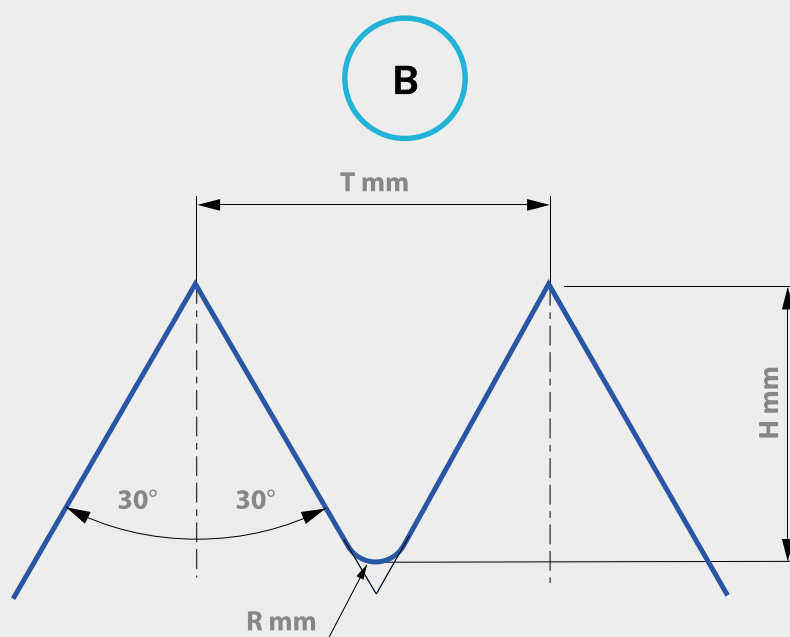
DESCRIZIONE

Forma del dente idonea per il taglio a frizione di acciai al carbonio con temperature del pezzo da tagliare: $T < 100^{\circ}\text{C}$

DESCRIPTION

Tooth shape suitable for carbon steel friction cutting with material cutting temperature: $T < 100^{\circ}\text{C}$

LAME CIRCOLARI VELOCİ / FRICTION CIRCULAR SAW BLADES

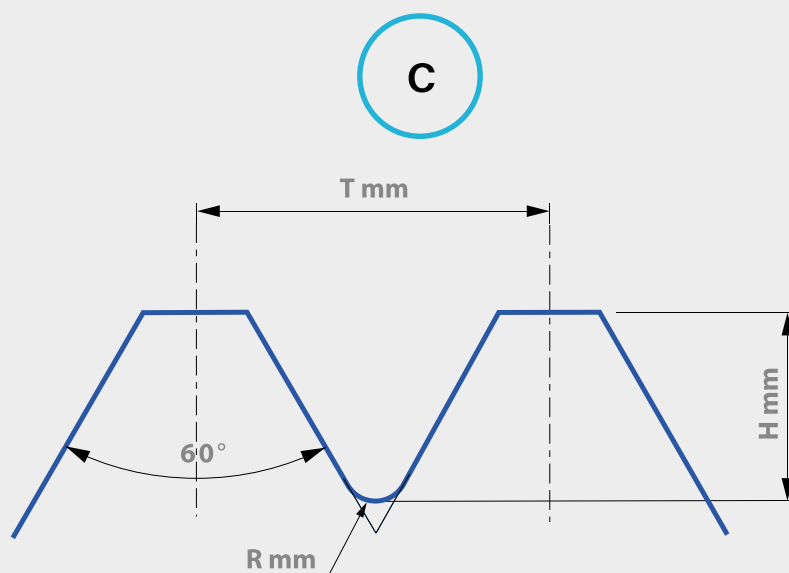


DESCRIZIONE

Forma del dente idonea per il taglio a caldo su linee di laminazione di billette, tubi, profilati per strutture: $T > 600^{\circ}\text{C}$

DESCRIPTION

Tooth shape suitable for hot cutting on rolling billets, pipes and structural steel with temperature: $T > 600^{\circ}\text{C}$



DESCRIZIONE

Forma del dente idonea per il taglio a caldo su linee di laminazione di billette, tubi, profilati per strutture: $T > 800^{\circ}\text{C}$

DESCRIPTION

Tooth shape suitable for hot cutting on rolling billets, pipes and structural steel with temperature: $T > 800^{\circ}\text{C}$

LAME CIRCOLARI A SETTORI / SEGMENTAL CIRCULAR SAW BLADES

Art. 70

SEGMENTAL

DESCRIZIONE

I settori sono realizzati in HSS DMo5 oppure in Co5% ed il corpo in acciaio cromo vanadio.

IMPIEGO

Per tagli di grosse dimensioni e molto gravosi.



DESCRIPTION

Segments are made of HSS DMo5 or Co5% and Cr-Va treated steel.

APPLICATION AREA

For big dimensions and very demanding cuts.

DIAMETRO DIAMETER	LARGHEZZA DI TAGLIO CUTTING WIDTH	SPESSORE LAMA THICKNESS OF SAW BODY	NUMERO DI SETTORI NUMBER OF SEGMENTS	FORO CENTRALE E FORI DI TRASCINAMENTO BORE HOLE AND PINHOLES	NUMERO DI DENTI PER SETTORE NUMBER OF TEETH PER SEGMENT							
Ø mm	mm	mm		mm	2	3	4	5	6	8	10	12
275	3,0	2,2	12	40 2-8-55 + 4-12-64				K	K	K	K	K
315	3,6	3,0	14	40 2-11-55 + 4-12-64			K	K	K	K	K	K
360	3,6	2,8	16	40 2-11-55 + 4-12-64 50 4-15-80 + 4-15-85			K	K K	K K	K K	K K	K
370	3,6	2,8	16	50 4-15-80 + 4-15-85				K	K	K	K	
400	4,0	3,2	16	50 4-15-80 + 4-15-85			K	K	K	K	O	O
425	4,0	3,2	18	50 4-15-80			K	K	K	K		
450	4,0	3,3	18	40 2-15-80 + 2-15-100 50 4-15-80 + 4-18-100			K K	K K	K K	K K		
460	4,7	3,3	18	50 4-15-80 + 4-18-100 60 80-16-90 + 4-18-100					K K	K K		
500	5,0	3,8	18	50 4-15-80 + 4-18-100		K	K	K	K	O	O	O
570	5,7	4,0	18	50 4-18-100 80 8-22-142				K K	K K	K K		
630	6,0	4,0	20	80 4-23-120		K	K	K	K	O	O	
660	6,0	4,0	20	80 4-23-120 80 8-22-142			K	K K	K K	K K	O	O
710	6,0	4,5	24	80 4-23-120		K	K	K	K	O	O	
760	6,0	4,5	24	80 4-23-120 + 4-27-160			K	K	K	O		
800	7,0	5,0	24	80 4-23-120 + 4-27-160		K	K	K	K	K	K	
910	7,0	5,0	30	80 4-23-120 + 4-27-160 100 8-27-186	K	K K	K K	K K	K K	K K		
1020	8,3	6,2	30	100 4-32-200	K	K	K	K	K	K		
1120	8,5	6,5	36	100 4-32-200	K	K	K	K	K			
1250	9,0	7,0	36	100 4-32-250 100 4-32-220 + 4-32-250	O	K	K	K K	K	O		
1320	9,0	7,0	36	100 4-32-250 160 8-32-270 + 4-42-315	K	K	K	K K	K K	K K		
1430	9,5	7,0	36	100 4-32-250	O	K	K	K	K	O		

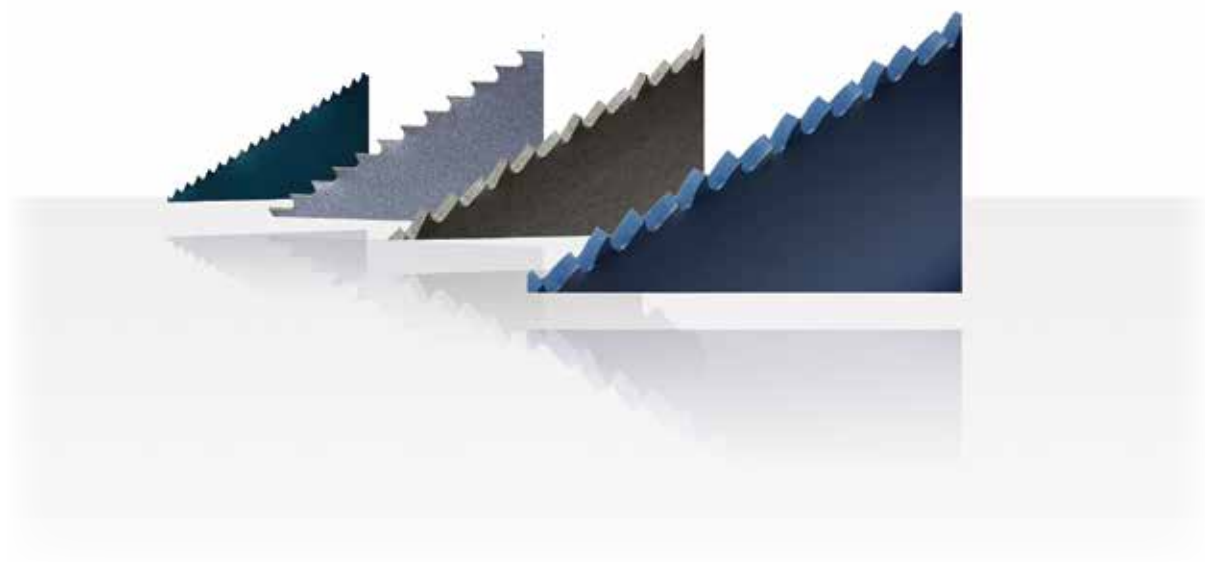
K= con canali di raffreddamento | O= senza canali di raffreddamento / K= with cooling slots | O= without cooling slots

LAME CIRCOLARI A SETTORI / SEGMENTAL CIRCULAR SAW BLADES

DIAMETRO DIAMETER	LARGHEZZA DI TAGLIO CUTTING WIDTH	SPESSORE LAMA THICKNESS OF SAW BODY	NUMERO DI SETTORI NUMBER OF SEGMENTS	PESO WEIGHT	NUMERO DENTI TOTALE E PASSO NUMBER OF TEETH AND PITCH								SETTORI DISPONIBILI IN SEGMENTS AVAILABLE IN	
Ø mm	mm	mm		Kg	2	3	4	5	6	8	10	12	DMo5 (1,3343)	DMo5 Co5 (1,3243)
275	3,0	2,2	12	1,3				60 14,4	72 12,0	96 9,0	120 7,2	144 6,0	D	
315	3,6	3,0	14	1,7			56 17,7	70 14,1	84 11,8	112 8,8	140 7,1	168 5,9	D	
360	3,6	2,8	16	2,5			64 17,7	80 14,1	96 11,8	128 8,8	160 7,1	192 5,9	D	
370	3,6	2,8	16	2,6			64 18,2	80 14,5	96 12,1	128 9,1	160 7,3	192 6,1	D	
400	4,0	3,2	16	2,8			64 19,6	80 15,7	96 13,1	128 9,8	160 7,9	192 6,5	D	E
425	4,0	3,2	18	3,4			72 18,5	90 14,8	108 12,4	144 9,3	180 7,4	216 6,2	D	E
450	4,0	3,3	18	4,0			72 19,6	90 15,7	108 13,1	144 9,8	180 7,9		D	E
460	4,7	3,3	18	5,0			72 20,1	90 16,1	108 13,4	144 10,0	180 8,0	216 6,7	D	
500	5,0	3,8	18	8,8		54 29,1	72 21,8	90 17,5	108 14,5	144 10,9	180 8,7	216 7,3	D	
570	5,7	4,0	18	8,8			72 24,9	90 19,9	108 16,6	144 12,4	180 9,9	216 8,3	D	
630	6,0	4,0	20	10,8		60 33,0	80 24,7	100 19,8	120 16,5	160 12,4	200 9,9		D	E
660	6,0	4,0	20	11,5		60 34,6	80 25,9	100 20,7	120 17,3	160 13,0	200 10,4	240 8,6	D	
710	6,0	4,5	24	13,5		72 31,0	96 23,2	120 18,6	144 15,5	192 11,6			D	E
760	6,0	4,5	24	16,5		72 33,2	96 24,9	120 19,9	144 16,6	192 12,4	240 9,9		D	
800	7,0	5,0	24	19		72 34,9	96 26,2	120 20,9	144 17,5	192 13,1	240 10,5		D	
910	7,0	5,0	30	27,5	60 47,6	90 31,8	120 23,8	150 19,1	180 15,9	240 11,9			D	
1020	8,3	6,2	30	35,0	60 53,4	90 35,6	120 26,7	150 21,4	180 17,8	240 13,4			D	
1120	8,5	6,5	36	50	72 48,9	108 32,6	144 24,4	180 19,5	216 16,3				D	
1250	9,0	7,0	36	65,0	72 54,5	108 36,4	144 27,3	180 21,8	216 18,2	288 13,6			D	
1320	9,0	7,0	36	75,0	72 57,6	108 38,4	144 28,8	180 23,0	216 19,2	288 14,4			D	
1430	9,5	7,0	36	93,0	72 62,4	108 41,6	144 31,2	180 25,0	216 20,8	288 15,6			D	

LAME A MACCHINA HSS DMo5 E SPECIAL INOX.

HSS DMo5 AND SPECIAL INOX HACK SAW BLADES.





LAME A MACCHINA

HACK SAW BLADES

LAME A MACCHINA / HACK SAW BLADES

Art. 10-11

HSS DMo5

DESCRIZIONE

Lame costruite in HSS DMo5 di alta qualità, per ogni tipo di taglio.

IMPIEGO

Flessibile e resistente, adatta ai più svariati tipi di tagli anche in condizioni gravose.

DESCRIPTION

Blades made up of high quality HSS DMo5, for any type of cut.

APPLICATION AREA

Flexible and resistant, it's suitable for various cuts also in demanding conditions



DIMENSIONI DIMENSIONS	DENTI PER POLLICE TEETH PER INCH		
mm			
300 x 32 x 1,50	4	6	10
350 x 32 x 1,50		6	10
350 x 32 x 2,00	4	6	
400 x 32 x 1,50	4	6	10
400 x 32 x 2,00	4	6	
400 x 40 x 2,00	4	6	10
450 x 32 x 1,50	4	6	10
450 x 32 x 2,00	4	6	
450 x 40 x 2,00	4	6	10
450 x 45 x 2,00	4	6	
500 x 40 x 2,00	4	6	10
500 x 45 x 2,00	4	6	10
500 x 48 x 2,50	4	6	10
550 x 45 x 2,00	4	6	
550 x 50 x 2,50	4	6	10
575 x 50 x 2,50	3	4	6
600 x 45 x 2,00	4	6	

DIMENSIONI DIMENSIONS	DENTI PER POLLICE TEETH PER INCH	
mm		
600 x 50 x 2,50	3	4
650 x 50 x 2,50	3	4
650 x 60 x 3,00	3	4
700 x 50 x 2,50	3	4
700 x 60 x 3,00	3	4
750 x 60 x 3,00	3	4
800 x 70 x 3,00	3	4
850 x 70 x 3,00	3	4
900 x 70 x 3,00	3	4
950 x 70 x 3,00	3	4
950 x 110 x 3,00	3	4
1000 x 110 x 3,00	3	
1000 x 126 x 3,00	3	4
1000 x 126 x 3,50	3	
1050 x 110 x 3,00	3	
1150 x 110 x 3,00	3	
1150 x 144 x 3,50	3	

LAME A MACCHINA / LAMES MACHINE

Art. 20-21

SPECIAL INOX

DESCRIZIONE

L'alta qualità del materiale di cui sono composte e la dentatura positiva di 7° e 13° consentono di massimizzare l'efficienza del taglio e la resistenza all'usura, rendendo la lama più aggressiva.

IMPIEGO

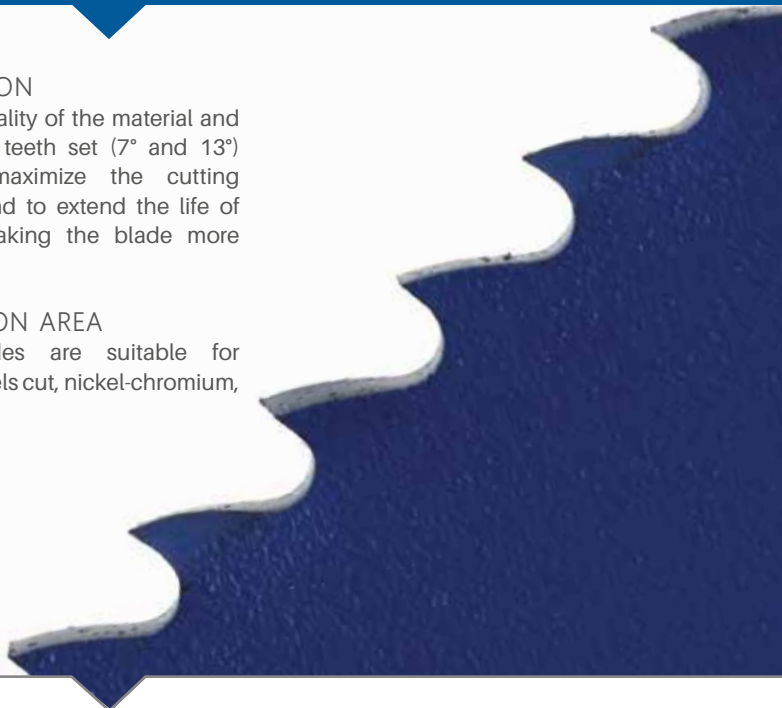
Sono particolarmente indicate per il taglio di acciai inossidabili, austenitici, nichel-cromo, titanio, ecc.

DESCRIPTION

The high quality of the material and the positive teeth set (7° and 13°) allow to maximize the cutting efficiency and to extend the life of the tool, making the blade more aggressive.

APPLICATION AREA

These blades are suitable for stainless steels cut, nickel-chromium, titanium.



DIMENSIONI DIMENSIONS	DENTI PER POLLICE TEETH PER INCH		
mm			
300 x 32 x 1,50	4	6	10
350 x 32 x 1,50		6	10
350 x 32 x 2,00	4	6	
400 x 32 x 1,50	4	6	10
400 x 32 x 2,00	4	6	
400 x 40 x 2,00	4	6	10
450 x 32 x 2,00	4	6	
450 x 40 x 2,00	4	6	10
450 x 45 x 2,00	4	6	
500 x 40 x 2,00	4	6	10
500 x 45 x 2,00	4	6	10
500 x 48 x 2,50	4	6	10
550 x 45 x 2,00	4	6	
550 x 50 x 2,50	4	6	10
575 x 50 x 2,50	3	4	6
600 x 45 x 2,00	4	6	

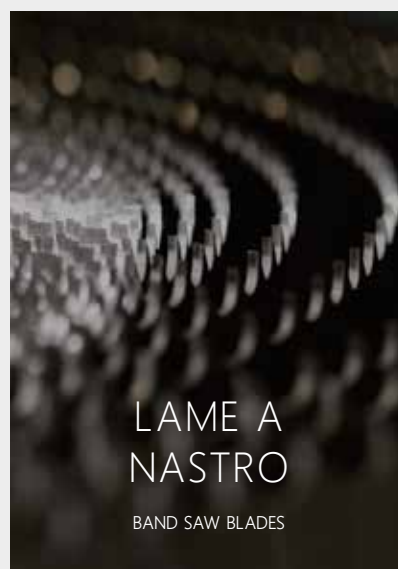
DIMENSIONI DIMENSIONS	DENTI PER POLLICE TEETH PER INCH	
mm		
600 x 50 x 2,50	3	4
650 x 50 x 2,50	3	4
650 x 60 x 3,00	3	4
700 x 50 x 2,50	3	4
700 x 60 x 3,00	3	4
750 x 60 x 3,00	3	4
800 x 70 x 3,00	3	4
850 x 70 x 3,00	3	4
900 x 70 x 3,00	3	4
950 x 70 x 3,00	3	4
950 x 110 x 3,00	3	4
1000 x 110 x 3,00	3	
1000 x 126 x 3,00	3	4
1000 x 126 x 3,50	3	
1050 x 110 x 3,00	3	
1150 x 110 x 3,00	3	
1150 x 144 x 3,50	3	

I NOSTRI PRODOTTI

OUR PRODUCTS

Il marchio Ri.F.STAHL è garanzia di qualità, affidabilità, prestazioni. Per conoscere la gamma completa dei nostri prodotti richiedi i nostri cataloghi al tuo agente di zona o scaricali in formato PDF al seguente indirizzo: www.rifstahl.com/media

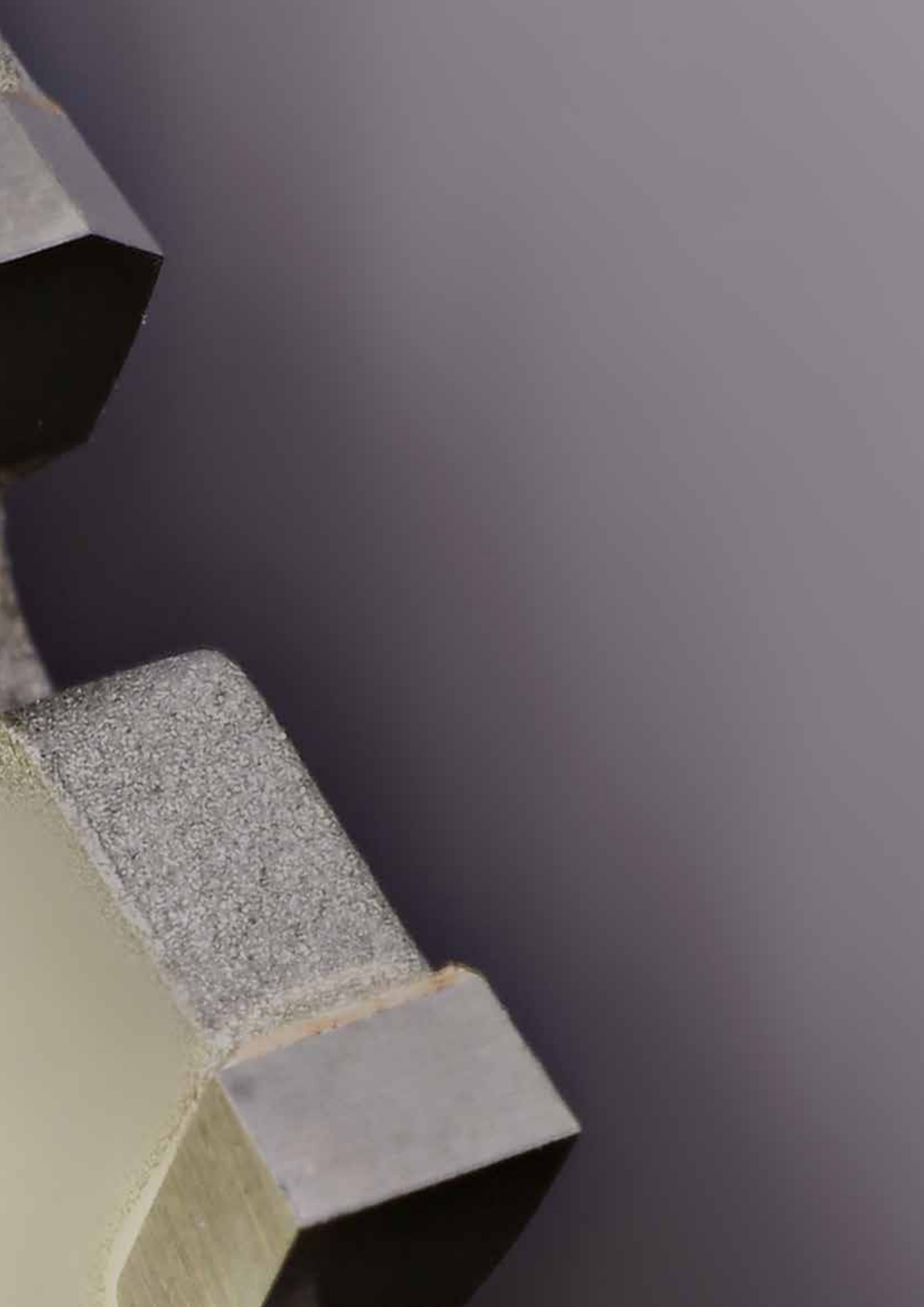
The Ri.F.STAHL brand is a guarantee of quality, reliability and performance. To find out the full range of our products, please request our catalogs to your sales agent or download it in PDF format at: www.rifstahl.com/media

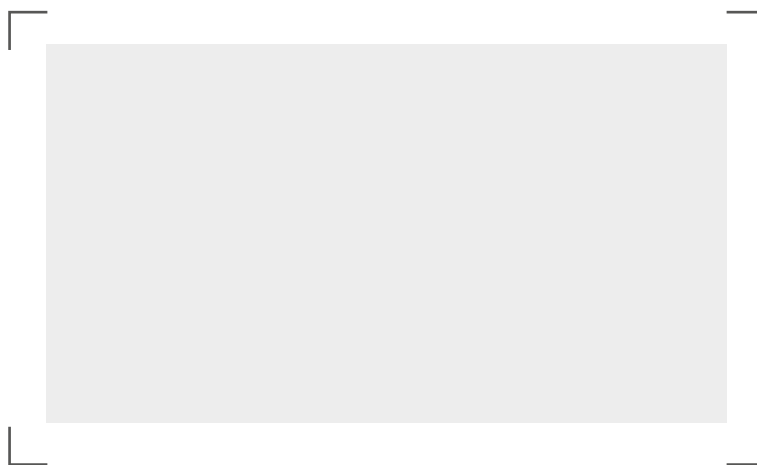


NOTE

MEMO







Sede: Via G. Prati 82 - 25086 Rezzato (BS)

Tel.: +39 030 2792257 - 030 2793095

Fax: +39 030 2590368 - 030 2595483

commerciale@riccardofrascio.com - www.riccardofrascio.com
info@rifstahl.com - www.rifstahl.com