

CATALOGO PRODOTTI

LAME SEGANASTRO

PRODUCT CATALOGUE

BIMETAL BANDSAW BLADES

 **MORO** *dal 1984*
INDUSTRIAL FORNITURE

Via Postumia, 83 – 31050 Ponzano Veneto (TV)
Tel. 0422 961811 r.a. – Fax. 0422 961830/26
Altri punti vendita:
Treviso – Via dei Da Prata, 34 (lat. V.le della Repubblica)
Tel. 0422 42881 r.a. – Fax. 0422 428840
Conegliano – Via dell'Industria, 24
Tel. 0438 418235 – 0438 370747 – Fax 0438 428860
www.morotrevise.com - info@morotrevise.com



**NORI
GUIDO**

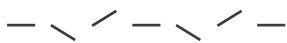
**Soluzioni
di taglio a 360°**

STEELBAND

www.steelband.it

FORME DI STRADATURA / TYPES OF SETTINGS

Stradatura standard / Standard setting



Stradatura a gruppi / Group setting



Stradatura ondulata / Wavy setting



ANGOLO DI SPOGLIA / RAKE ANGLE



Zero



Positivo / Positive

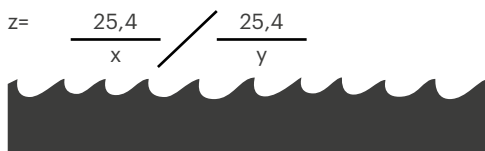


Pro Rinforzato / Pro Reinforced



Trapezoidale / Triplechip

TIPOLOGIA PASSO DENTE - TOOTH PITCH



VARIABLE: misurare col calibro la distanza tra punta e punta del dente più grosso = x mm; $25,4 : x = Z1$ e quindi del dente più piccolo = y mm; $25,4 : y = Z2$. Passo alternato: $Z1 / Z2$

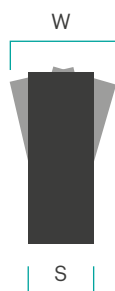
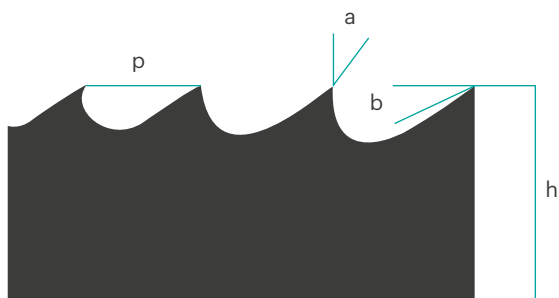
VARIABLE: to be calculated by measuring the distance from tooth to tooth: of the largest tooth = x mm; $25,4 : x = Z1$ and the distance on the smallest tooth = y mm; $25,4 : y = Z2$. Variable tooth: $Z1 / Z2$



CONTINUO: Misurare col calibro la distanza tra dente e dente = X mm; $25,4 : X = Z$ oppure contare quante punte del dente sono comprese in un intervallo tra gola e gola di 25,4 mm.

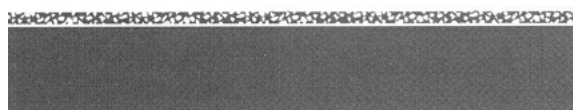
CONSTANT: Calculate the distance between two edges = X mm; $25,4 : X = Z$ or count the number of the teeth between a distance of 25,4 mm from gullet to gullet.

DIMENSIONI CARATTERISTICHE LAMA - GEOMETRY SPECS OF BANDSAW BLADES



h= altezza nastro - blade width
s= spessore nastro - thickness
p= passo dente - TPI
a= angolo di spoglia - rake angle
b= angolo di spalla dente - back angle
w= larghezza stradatura - set width

LAME AI CARBURI DI TUNGSTENO E DIAMANTE - TUNGSTEN GRIT BLADE AND DIAMOND



CONTINUA/CONTINUOUS

Utilizzata con sezioni di taglio inferiori a 10 mm
Used with section smaller than 10 mm

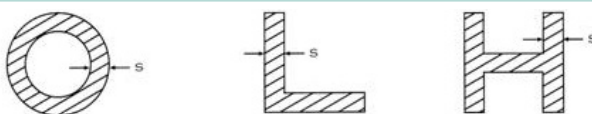


GOLA DI LUPO/GULLET

Utilizzata con sezioni di taglio maggiori di 10 mm
Used with section bigger than 10 mm

**TABELLA SELEZIONE DENTATURE PER LAME STEELBAND
TOOTHING AND QUALITY SELECTION**

SPESSORE MM THICKNESS MM	DENTATURA CONTINUA Z CONTINUOUS TOOTHING Z	DENTATURA VARIABILE Z VARIABLE TOOTHING Z		
FINO A (UP TO) 1,5	14	10/14		
DA (FROM) 1 A (TO) 2	10	8/11 PRO	8/12	10/14
DA (FROM) 2 A (TO) 3	8	8/11 PRO	8/12	
DA (FROM) 3 A (TO) 5	6	5/7 PRO	4/6 PRO	6/10 V
DA (FROM) 4 A (TO) 6	6	5/7 PRO	4/6 PRO	5/8 V
DA (FROM) 6 A (TO) 12	4	3/4 PRO	4/6 PRO	
OLTRE (OVER 12)	--	2/3 PRO	3/4 PRO	3/4 P



PIENI (ROD) Ø O L MM	DENTATURA CONTINUA Z CONTINUOUS TOOTHING Z	DENTATURA VARIABILE Z VARIABLE TOOTHING Z		
FINO A (UP TO) 30	8	8/11 PRO	4/6 PRO	6/10 V
DA (FROM) 30 A (TO) 60	6	5/7 PRO	4/6 P	5/8V
DA (FROM) 40 A (TO) 100	4	4/6 PRO	3/4 PRO	3/4 PRO
DA (FROM) 80 A (TO) 150	3	3/4 P	2/3 P	
DA (FROM) 120 A (TO) 300	2 - 3		1,4/2 P	
DA (FROM) 250 A (TO) 600	0,75 - 1,25 - 2		0,7/1,2 P	
OLTRE (OVER) 600	--			


IMPORTANTISSIMO / VERY IMPORTANT

Rispetto alla dentatura impiegata, se il materiale ha una sezione più grande del massimo (oppure più piccola del minimo) valore indicato in tabella in corrispondenza di quella dentatura, ridurre la penetrazione fino a graffiare il materiale. Lasciando inalterata la velocità di discesa: se più grande, le gole non riescono a scaricare i trucioli e quindi soffocano i taglienti. Se più piccola, il materiale entra nella gola tra punta e punta del dente e, non essendovi almeno due denti in presa, si strappano i denti: in entrambi i casi provoca la rottura prematura del dente. NB: per le leghe leggere bisogna adoperare un passo più grande (denti più larghi) di quello necessario per il taglio della corrispondente sezione in ferro a cui le tabelle si riferiscono, mentre per gli acciai Inox un passo più piccolo (denti più stretti) del corrispettivo in tabella.

According to the toothing used, if the material has a larger cutting section than the maximum (smaller than the minimum) value indicated in the table corresponding to that toothing, reduce the penetration until you scratch the material. Leaving the advancing speed unchanged: if larger section, the gullets are not able to unload the chips that suffocate the cutting edge. If smaller, the material goes into the gullet between the tips of the teeth, there are not at least two teeth gripped and therefore in both cases the teeth are torn. NB: for light alloys a larger step (wider teeth) than the one necessary for cutting the corresponding section in iron must be used, whereas a smaller step (narrower teeth) for stainless steel of the corresponding iron is necessary.

NOTE / NOTES

EMULSIONE / EMULSION: 7 - 10"%

SECCO / DRY CUT GHISA (Cast Iron), K110

VELOCITÀ LAMA: RIDOTTA PER INOX O LARGHE SEZIONI / BLADE VELOCITY: REDUCED FOR STAINLESS STEEL OR LARGE SECTIONS

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche.

Le immagini sono puramente indicative e possono non corrispondere al prodotto reale.

Tutti i diritti riservati - è vietata ogni riproduzione di testi, tabelle, immagini senza autorizzazione.

LAME A NASTRO BIMETALLICHE M42 / BIMETAL BANDSAW BLADES M 42

STB 8

Lama in Bimetallo in **M42 al cobalto 8%** per tutti gli impieghi su tutti i tipi di acciaio dall'alluminio all'acciaio **inox, titanio compreso**, ove si cerca qualità, affidabilità e massime prestazioni.

Bimetal Bandsaw **Blade M42 8% cobalt** for all kind of cut on every steel: non ferrous steel, **stainless steel**, mild steel up to **Titanium**, usefull when You need high performances and consistency on cut.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI
in MM	Pollici/Inches	in Kg	
6 x 0.6	1/4 x 0,025	0,04	6 10/14
6 x 0.9	1/4 x 0,035	0,04	6 10 10/14 14
10 x 0.6	3/8 x 0,025	0,05	6 10/14
10 x 0.9	3/8 x 0,035	0,05	4 6 8 10 10/14 14
13 x 0.6	1/2 x 0,025	0,06	4 6 6/10 8/12 10* 10/14 14 18
13 x 0.9	1/2 x 0,035	0,09	3 4 6 6/10 8* 8/12 10* 10/14 14
20 x 0.9	3/4 x 0,035	0,14	3 4 4/6 5/8 6* 6/10 8* 8/12 10* 10/14 18
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	2 2/3 3 3/4 4* 4/6 5/8 6 6/10 8* 8/12 10* 10/14 14*
34 x 1.1	1-1/4 x 0,042	0,29	1,25* 1,4/2 2* 2/3 3/4 4/6 5/8 6* 6/10 8/12
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	1,4/2 2* 2/3 3/4 4/6 5/8 6* 6/10
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	1,4/2 2/3 3/4 4/6
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0,7/1,25 1,4/2 2/3 3/4 4/6
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25 1,4/2 2/3
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0,7/1,25 1,4/2

* FINO AD ESAURIMENTO SCORTE / * AVAILABLE UP TO END OF STOCK

STB 8 PRO

Lama in Bimetallo in **M42 al cobalto 8%** con stradatura e geometria **dente a rinforzo speciale** per tubi, profilati sottili e per piccoli pieni o macchine manuali con produzioni di dimensioni varie.

IV Evoluzione del profilo dente z 5/7 con maggiore gola per garantire migliore asportazione e ampliare il campo di applicazione sia su pieni che profilati. **Ottime performance su Inox e profilati di alluminio.**

Bimetal Bandsaw blade **M42 8% Cobalt** with special setting and **reinforced tooth geometry** in order to cut various shapes and dimensions with one single TPI especially on manual machines. Usefull for cutting pipes, profiles, solid also on different kind of steel.

4th evolution of the 5/7 Tpi with this geometry we have achieved a good compromise between gullet and reinforced tooth in order to ensure high resilience of the teeth and to grant best performances also when the tpi selected is not the proper one.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI
in MM	Pollici/Inches	in Kg	
20 x 0.9	3/4 x 0,035	0,14	-- -- 4/6* 5/7 8/11
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	-- 3/4 4/6 5/7 8/11
34 x 1.1	1-1/4 x 0,042	0,29	2/3 3/4 4/6 5/7
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	2/3 3/4 4/6
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	2/3 3/4 4/6
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	2/3 3/4

* FINO AD ESAURIMENTO SCORTE / * AVAILABLE UP TO END OF STOCK

STB 8 HPS

Lama bimetallica **M42** idonea per taglio di materiali pieni alto legati di grosse sezioni laddove si ricercano le migliori performance in termini di tempo di taglio. L'innovativa geometria del dente consente di ottenere **tagli più veloci e maggiore rigidità** lama sotto forti pressioni di taglio.

Based on **Stb 8** quality it ensures a better strenght of the body when the blades is cutting at high feed rates for a long time. It is indicated when You need high production rate with machine working in continuos for several hours. The special body treatment, the rake angle and the setting ensure **fast cut**, good finiture and **higher blade life** also on high feed rate.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI
in MM	Pollici/Inches	in Kg	
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	-- -- 1,4/2P 2/3P* 3/4P* 4/6P
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0,7/1,25P 1,4/2P 2/3P* 3/4P* 4/6P
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25P 1,4/2P 2/3P
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0,7/1,25P 1,4/2P

* DISPONIBILE ANCHE IN VERSIONE SPOGLIA EXTRA POSITIVA / * AVAILABLE IN EXTRA POSITIVE RAKE ANGLE

LAME A NASTRO BIMETALLICHE M51 / BIMETAL BANDSAW BLADES M51

CBX

Lama in Bimetallo al **cobalto 10% M51** per applicazioni speciali su acciai estremamente duri con alti regimi di asportazione e macchine estremamente rigide o su colonne.

Special blade with **10% cobalt M51** for cutting in high production rate hard and tough steel such as stainless steel, on strong and modern machines.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg				
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	--	--	2/3	3/4 4/6
34 x 1.1	1-1/4 x 0,042	0,29	--	--	2/3	3/4 4/6
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	1,4/2	2/3	3/4 4/6
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	--	1,4/2	2/3	
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25			
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0,7/1,25			

LAME BIMETALLICHE M42 DENTE RETTIFICATO / BIMETAL BANDSAW BLADES M 42 GROUND TOOTH

STB 8 HPSG

Lama bimetallica **M42 con dente rettificato** idonea per taglio di materiali **pieni alto legati di grosse sezioni**. L'innovativa geometria del dente consente di ottenere tagli più veloci e maggiore rigidità lama sotto forti pressioni di taglio. Il dente rettificato e la speciale spoglia consentono poi di avere maggiore precisione al taglio, migliore finitura e minore usura dente.

Bimetal bandsaw blade with **ground tooth**. The innovative triplechip geometry and the different height of the teeth permit to better control the chips reducing their surface and also the resistance of the material to be cut. It must be used with high performances machine, better if double column, with hydraulic feed. With this blade You can increase the production rate on **high alloyed steels on big solid sections**, achieving an optimum surface, straight cut and reducing the wear out of the teeth.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI		
in MM	Pollici/Inches	in Kg			
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19		2/3P	3/4P*
34 x 1.1	1-1/4 x 0,042	0,29	1,4/2P	2/3P*	3/4P*
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	1,4/2P	2/3P*	3/4P*
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0,7/1,25P	1,4/2P	2/3P*
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25P	1,4/2P	2/3P
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0,7/1,25P	1,4/2P	

* DISPONIBILE IN SPOGLIA EXTRA POSITIVA/ AVAILABLE IN EXTRA POSITIVE RAKE ANGLE

LAME GRIT AL TUNGSTENO O DIAMANTE / GRIT BANDSAW BLADES TUNGSTEN OR DIAMOND

SRG

Lama **senza denti ai Carburi di Tungsteno** per taglio di acciai temprati, vetro, vetroresina, ferodi, bronzine e tutto ciò che non è tagliabile con il Bimetallo. Lavora per abrasione, non per asportazione. Versione speciale per taglio pneumatici.

Tungsten grit bandsaw blade for cutting tempered steels, fiber, glass or any steel whenever You cannot succeed with bimetal bandsaw blades. It is an abrasive blade without chip removal and for this reason the cutting rate is quite small, but it can work also on small pivoting manual machine.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI		
in MM	Pollici/Inches	in Kg			
10 x 0.6	3/8 x 0,025	0,05	GM	CM	
13 x 0.6	1/2 x 0,025	0,06	GM	GMG	CM
20 x 0.8	3/4 x 0,035	0,13	GM	CM	
25 x 0.9	1 x 0,035	0,18	GG	CG	
32 x 1.1	1-1/4 x 0,042	0,23	GG		

GRT

Lama al **Diamante** per impieghi speciali su materiali estremamente abrasivi e molto duri non tagliabili con SRG (es. marmo e vetro temprato).

Diamond grit blade for special applications on very hard materials such as marble, silicium, gress, glass, ceramic.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	GRANA / GRIT
in MM	Pollici/Inches	in Kg	
13 x 0.65	1/2 x 0,025	0,06	CONTINUA / CONTINUOUS
25 x 0.90	1 x 0,035	0,18	CONTINUA / CONTINUOUS
13 x 0.65	1/2 x 0,025	0,06	GOLA / GULLET

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche.

Le immagini sono puramente indicative e possono non corrispondere al prodotto reale.

Tutti i diritti riservati - è vietata ogni riproduzione di testi, tabelle, immagini senza autorizzazione.

LAME CON DENTE IN METALLO DURO / CARBIDE TIPPED BANDSAW BLADES

MDD

Lama con **dente in Metallo Duro** per le massime performance di taglio idonea per taglio di materiali pieni. Disegno dente **Triplechip** che consente l'impiego **su tutti i tipi di acciai** con ottime performance e buona finitura pezzo. Disponibile con dente a sezione maggiorata per taglio blocchi di leghe non ferrose.

Carbide tipped blade for max. performances suitable for cutting rounds. **The triplechip tooth form is good to be used on all kind of steel** with outstanding performances and very good finishing. It is available also with tooth with larger tooth tip for cutting non ferrous large blocks.

DIMENSIONI / DIMENSIONS			PESO per M / WEIGHT per M		DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg						
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	--	--	--	2/3	3	3/4
34 x 1.1	1-1/4 x 0042	0,29	--	--	--	2/3	--	3/4
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3	--	3/4
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	--	--
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	--	--

MDA

Lama con **dente in Metallo Duro** per le massime performance di taglio idonea per taglio di **leghe non ferrose quali Alluminio**, Bronzo, Rame e Graphite. La speciale geometria a dente la rende idonea per fusioni di alluminio in sabbia e conferisce minore usura dente e migliore finitura pezzo.

Carbide tipped blade for max. cutting performances, suitable for cutting **non ferrous metals such as Aluminium** alloys and bronzes copper alloys, graphite. The special geometry of tooth form is really good for cutting sand cast aluminium allowing less tooth rounding and better finish.

DIMENSIONI / DIMENSIONS			PESO per M / WEIGHT per M		DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg						
20 x 0.9	3/4 x 0,035	0,14	--	--	--	--	3	--
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	--	--	--	2/3	3	3/4
34 x 1.1	1-1/4 x 0042	0,29	--	--	1,4/2	2/3	--	3/4
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3	--	3/4
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0,7/1,25	--	1,4/2	2/3	--	--
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25	--	1,4/2	--	--	--
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0,7/1,25	--	--	--	--	--

MDDS

Lama con **dente in Metallo Duro** idonea per taglio di materiali pieni di acciai duri o con molte tensioni residue quali Titanio, Inox, leghe non ferrose abrasive o leghe speciali. **La speciale combinazione della dentatura Triplechip e del gruppo dente stradato** consente di poter ottenere un costante regime di asportazione anche con materiali che oppongono grossa resistenza al taglio.

Carbide tipped blade for max. cutting performances suitable for cutting solids of tough and tensioned material such as Titanium, stainless steel, abrasive materials, special alloys. **The special combination of Triplechip tooth form with setted teeth** allows a constant asportation even with materials with very poor machinability.

DIMENSIONI / DIMENSIONS			PESO per M / WEIGHT per M		DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg						
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	--	--	--	2/3	3	3/4
34 x 1.1	1-1/4 x 0042	0,29	--	--	--	2/3	--	3/4
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0,7/1,25	--	1,4/2	2/3	--	--
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0,7/1,25	--	1,4/2	--	--	--
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0,7/1,25	--	1,4/2	--	--	--

MDM

Lama con **dente in Metallo Duro con speciale dentatura Multichip** per ottenere le migliori prestazioni di taglio su pieni di acciai quali Inox, acciai per lavorazioni a freddo o a caldo, leghe di Nichel, leghe Alluminio - Silicio, Titanio o leghe esotiche dure da tagliare con le tradizionali lame.

Carbide tipped blade for max. cutting performances with **Multi Chip tooth** form suitable for cutting solids, Stainless Steel, cold and hot working steels, Nichel alloys, Aluminium – Silicon alloys, Titanium and exotic, tough to cut alloys with traditional blades.

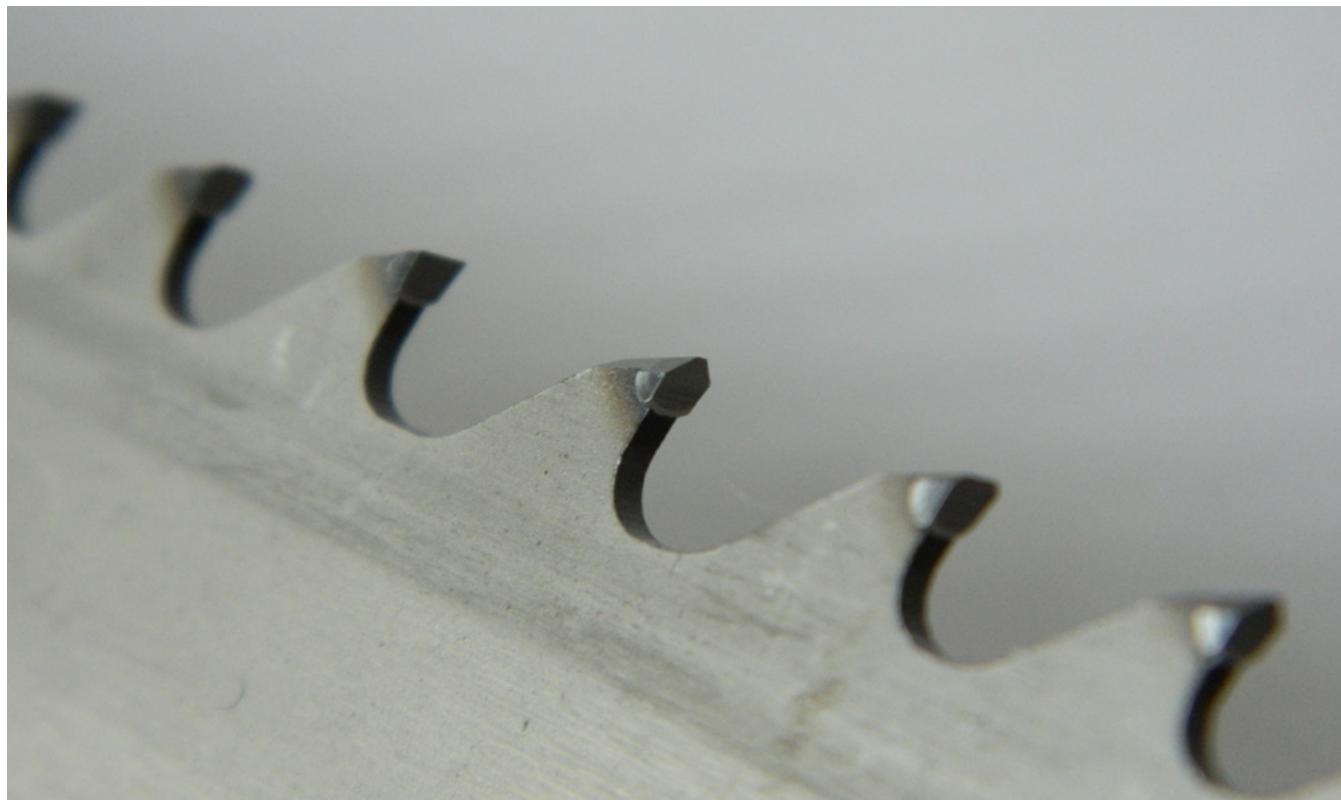
DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI				
in MM	Pollici/Inches	in Kg					
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	--	--	--	2/3	3/4
34 x 1.1	1-1/4 x 0042	0,29	--	--	1,4/2	2/3	3/4
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3	3/4
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3	--
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	0.7/1.2	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	0.7/1.2	1,1/1,4	1,4/2	2/3	--
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	0.7/1.2	--	--	--	--

MDN

Lama con **dente in Metallo Duro** per le massime performance di taglio idonea per **taglio di materiali pieni con durezza fino a 62HRC** quali pistoni induriti per induzione, Barre cromate e temprate. Disegno dente **Multichip con speciale spoglia** che consente il taglio di materiali estremamente duri.

Carbide tipped blade with Multi chip tooth form and **special rake angle** for max. cutting performances on rounds with hardness up to 62 HRC such as induction hardened rods and hard Chromium plated materials.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI				
in MM	Pollici/Inches	in Kg					
27 x 0.9	1 x 0,035	0,19	--	--	--	2/3	3/4
34 x 1.1	1-1/4 x 0042	0,29	--	--	--	2/3	3/4
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	--	2/3	3/4
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	--	--	--	2/3	--



Gli speciali rivestimenti studiati permettono di incrementare ulteriormente le performances dei ns prodotti. Il rivestimento conferisce alla lama una maggiore resistenza all'usura con naturale conseguenza di **una maggiore vita lama e di aumento della produttività grazie alla possibilità di aumentare la velocità di avanzamento** al taglio. Disponibile nelle qualità e misure sotto elencate.

The special coatings on the blades edges allow to increase the performances of our products. The coating gives the blade greater resistance to wear and, as a natural consequence, **a longer blade life and increased productivity thanks to the possibility of increasing the cutting speed and the feeding force.**

Below You can find available items that can be provided coated

STB8 HPS-C

Lama **bimetallica M42** idonea per taglio di materiali pieni alto legati di grosse sezioni laddove si ricercano le migliori performance in termini di tempo di taglio. L'innovativa geometria del dente consente di ottenere tagli più veloci e maggiore rigidità lama sotto forti pressioni di taglio.

Based on **Stb 8 quality** it ensures a better strenght of the body when the blades is cutting at high feed rates for a long time. It is indicated when You need high production rates with machine working in continuos for several hours. The special body treatment, the rake angle and the setting ensure fast cut, good finiture and higher blade life also on high feed rate.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg				
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	--	--	1,4/2	2/3
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	--	--	1,4/2	2/3
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	--	--	1,4/2	

STB8 PRO-C

Lama in **Bimetallo in M42 al cobalto 8%** con stradatura e geometria **dente a rinforzo speciale** per tubi, profilati sottili e per piccoli pieni o macchine manuali con produzioni di dimensioni varie.

Bimetal Bandsaw blade **M42 8% Cobalt** with special setting and **reinforced tooth geometry** in order to cut various shapes and dimensions with one single TPI especially on manual machines. Usefull for cutting pipes, profiles, solid also on different kind of steel.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI	
in MM	Pollici/Inches	in Kg		
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	2/3	3/4
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	2/3	3/4
67 x 1.6	1-1/2 x 0,050	0,82	2/3	3/4

STB8 HPSG-C

Lama **bimetallica M42 con dente rettificato** idonea per taglio di materiali **pieni alto legati di grosse sezioni**. L'innovativa geometria del dente consente di ottenere tagli più veloci e maggiore rigidità lama sotto forti pressioni di taglio. Il dente rettificato e la speciale spoglia consentono poi di avere maggiore precisione al taglio, migliore finitura e minore usura dente.

Bimetal bandsaw blade with ground tooth. The innovative tri-plechip geometry and the different height of the teeth permit to better control the chips reducing their surface and also the resistance of the material to be cut. It must be used with high performances machine, better if double column, with hydraulic feed. With this blade You can increase the production rate on **high alloyed steels on big solid sections**, achieving an optimum surface, straight cut and reducing the wear out of the teeth.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg				
41 x 1.3	1 x 0,035	0,41	--	--	1,4/2	2/3*
54 x 1.6	1-1/4 x 0,042	0,65	--	--	1,4/2	2/3
67 x 1.6	1-1/2 x 0,050	0,82	--	--	1,4/2	2/3
80 x 1.6	2 x 0,063	0,98	--	--	1,4/2	--

* DISPONIBILE IN SPOGLIA EXTRA POSITIVA/ AVAILABLE IN EXTRA POSITIVE RAKE ANGLE

LAME METALLO DURO RIVESTITE / CARBIDE TIPPED BLADES COATED

Gli speciali rivestimenti studiati permettono di incrementare ulteriormente le performances dei ns prodotti. Il rivestimento conferisce alla lama una maggiore resistenza all'usura con naturale conseguenza di **una maggiore vita lama e di aumento della produttività grazie alla possibilità di aumentare la velocità di avanzamento** al taglio. Disponibile nelle qualità e misure sotto elencate.

The special coatings on the blades edges allow to increase the performances of our products. The coating gives the blade greater resistance to wear and, as a natural consequence, **a longer blade life and increased productivity thanks to the possibility of increasing the cutting speed and the feeding force.**

Below You can find available items that can be provided coated

CBXG-C

Lama **bimetallica M51** con dente rettificato idonea per taglio di materiali pieni alto legati di grosse sezioni. L'innovativa geometria del dente consente di ottenere tagli più veloci e maggiore rigidità lama sotto forti pressioni di taglio. Il dente rettificato e la speciale spoglia consentono poi di avere maggiore precisione al taglio, migliore finitura e minore usura dente.

Special blade with **10% cobalt M51** for cutting in high production rate hard and tough steel such as stainless steel, on strong and modern machines.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI			
in MM	Pollici/Inches	in Kg				
41 x 1.3	1 x 0,035	0,41	--	--	1,4/2P	2/3P
54 x 1.6	1-1/4 x 0,042	0,65	--	1,1/1,4	1,4/2P	2/3P
67 x 1.6	1-1/2 x 0,050	0,82	--	1,1/1,4	1,4/2P	2/3P
80 x 1.6	2 x 0,063	0,98	--	1,1/1,4		

MDDS-C

Lama con dente in **Metallo Duro** idonea per taglio di materiali pieni di acciai duri o con molte tensioni residue quali **Titanio, Inox, leghe non ferrose abrasive o leghe speciali**. La speciale combinazione della dentatura **Triplechip e del gruppo dente stradato** consente di poter ottenere un costante regime di asportazione anche con materiali che oppongono grossa resistenza al taglio.

Carbide tipped blade for max. cutting performances suitable for cutting solids of tough and tensioned material such as **Titanium, stainless steel, abrasive materials, special alloys**. The special combination of **Triplechip tooth form with setted teeth** allows a constant asportation even with materials with very poor machinability.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI					
in MM	Pollici/Inches	in Kg						
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	--	--	1,4/2	2/3	--	--
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	--	--	1,4/2	--	--	--
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	--	--	1,4/2	--	--	--

MDM-C

Lama con dente in **Metallo Duro con speciale dentatura Multichip** per ottenere le migliori prestazioni di taglio su pieni di acciai quali **Inox**, acciai per lavorazioni a freddo o a caldo, leghe di Nichel, leghe Alluminio - Silicio, Titanio o leghe esotiche dure da tagliare con le tradizionali lame.

Carbide tipped blade for max. cutting performances with **Multi Chip tooth form** suitable for cutting solids, Stainless Steel, cold and hot working steels, Nichel alloys, Aluminium - Silicon alloys, Titanium and exotic, tough to cut alloys with traditional blades.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI					
in MM	Pollici/Inches	in Kg						
41 x 1.3	1-1/2 x 0,050	0,41	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.3	2 x 0,050	0,53	--	--	1,4/2	2/3	--	--
54 x 1.6	2 x 0,063	0,65	--	1,1/1,4	1,4/2	2/3	--	--
67 x 1.6	2-5/8 x 0,063	0,82	--	1,1/1,4	1,4/2	2/3	--	--
80 x 1.6	3 x 0,063	0,98	--	--	1,4/2	--	--	--

13 X 0,6 MM			
MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
FEMI 780P-781-782-783, NEBES SN-85, IBP HOBBS CUT, THOMAS FLASH 1	1325	13	0,65
FEMI 780 -782 -783, MINI BIANCO	1330	13	0,65
FEMI ABS 105 - 780 - 782-783 XL, NEBES TM 101 Plus FEMI NG 120, ABS NG 120, NG 120 XL, 784 XL, MARPOL mod.88 -90-91-94-95, NEBES TM 125, IMET GBS 130, NEBES AD 105 S/NEBES AD 105 S	1335	13	0,65
FMB MINOR, MACC MINICUT, RUSCH ZAZ 10	1440	13	0,65
THOMAS FLASH 2	1470	13	0,65
	1638	13	0,65

13 X 0,9 MM			
MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
FEMI ABS NG 160, 785 XL, NEBES TM176,178,177, THOMAS ZIP 18	1735	13	0,9
FEMI 785-NG16	1735	13	0,9

20 X 0,9 MM			
MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
FEMI NG 160	1750	20	0,9
MARPOL mod.89-96-97, NEBES EV996	1900	20	0,9
FEMI 791, BIANCO 170M45°, IBP SN 210 MELFI	2000	20	0,9
FMB 140	2020	20	0,9
IMET GBS 171	2035	20	0,9
NEBES TM 195 Inverter	2040	20	0,9
MACC SPECIAL 215, THOMAS SWING 201, ZIP 210	2060	20	0,9
NEBES TM 205 Inverter, TM 210, THOMAZ ZIP 21, ZIP 22	2080	20	0,9
IMET GBS 185 GH, MEP PH211, SHARK 200, RUSCH ZAZ 22	2085	20	0,9
FABRIS MOD. 210/210 MR, TOMET 210	2090	20	0,9
TCM 210	2100	20	0,9
MEP PH 211	2130	20	0,9
FEMI NG 200 -201, 216 XL, 2200DA XL, 787 XL, 792,793	2140	20	0,9
ANBAS 150, THOMAS 190	2160	20	0,9
MEP SH 200	2375	20	0,9
FMB 150 DS	2400	20	0,9
BIANCO 200 M, FMB ATLANTIS H19, MEP PH261/262	2450	20	0,9
FEMI 2500-795	2465	20	0,9
NEBES TM275	2480	20	0,9
PEDRAZZOLI SN 255	2500	20	0,9
IMET 230	2530	20	0,9
ANBAS 170	2650	20	0,9

27 X 0,9 MM			
MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
TCM CONDOR 200	2300	27	0,9
BIANCO 250, 270, 280 - THOMAS Sar220, 240,260, 270, 282 Zip 27 e 29 - MEP Shark 250, Ph 261 e 262 - FMB Atlantis, Phoenix, 200, 250 - MACC Special 270, 280, 285 - NEBES TM 275 - IMET 250 - FABRIS 260 - CARIF 200, 260 - ANBAS 200	2450	27	0,9
IMET Gbs 218 - RUSCH Zaz 27	2455	27	0,9
TCM 220/260 DX-SP	2465	27	0,9
TCM Condor 250 EXP/260 SPEC	2470	27	0,9
FEMI N251XL, THOMAS Zip 28-30, BIANCO 310	2480	27	0,9
PEDRAZZOLI 220, 230, 270, SN 2500 - TCM Condor 170	2500	27	0,9
THOMAS 260	2520	27	0,9
TCM CONDOR 270 TV - 270	2530	27	0,9
FEMI N266DA XL	2565	27	0,9
FABRIS 310 - TRENNJAGER Teba 200	2570	27	0,9
ANBAS 170-150-200 TR/AU 200 TR/SA200	2650	27	0,9
FMB Cygnus, Calipso, Omega, Phoenix, Triton, Antlia, Antares, Orion, Uranus, Centauro, Sirius - MEP Shark 250 BEHRINGER SLC 230	2700	27	0,9
TCM 230	2710	27	0,9
MEBA 230 G/ DG/ DG-P/ GA/ GA-P/ GA-H / GA-NC	2720	27	0,9
IMET GBS 240 GH	2730	27	0,9
FEMI NG 310 - IMET BS 280 - MEP Shark 260 - THOMAS TRAD300, 301, Zip 32	2750	27	0,9
IMET 280/60 AFI-E, BS 300	2765	27	0,9
IMET BS 280 PLUS SHI	2770	27	0,9
PEDRAZZOLI 270-300-310, RUSCH M 300 - TOP SAW320, MACC 270-320-330, MEBA 220 DG, TCM 270/310	2825	27	0,9
FABRIS N 280 /SN 280 DA/ SN 280 SA-HY	2830	27	0,9
MEP SHARK 270-280	2835	27	0,9
TCM 300	2840	27	0,9
THOMAS 310-340-SAR250	2845	27	0,9
ANBAS 300 TR MAN/S.A.	2880	27	0,9
KASTO Functional M/U/A, VEM 230 DG	2910	27	0,9
THOMAS ZIP35-350-SAR270-TRAD250	2925	27	0,9

TCM CONDOR 300 TV	2940	27	0,9
PEDRAZZOLI 320-350-360, TCM 260-360-400	2945	27	0,9
MEP SHARK 280-281-282-230NC	2950	27	0,9
IMET GBS 242 GH AUTOCUT, NEBES TM 300	2965	27	0,9
ANBAS ZAC 330 RES TR9M/TR10SA	3000	27	0,9
BIANCO 330-350, MACC SPECIAL 360-SPEC. A112, 330, SOITAAB SFT 320a	3010	27	0,9
MEBA 3020 x	3020	27	0,9
CARIF 320	3025	27	0,9
BIANCO 400 S.A. 45°	3100	27	0,9
BIANCO 370-400, BEHRINGER 370AD	3120	27	0,9
ANBAS ZACC	3130	27	0,9
ANBAS ZACC 330	3140	27	0,9
FABRIS SN 360	3150	27	0,9
MEP SHARK 310-320CN-330CN, PEDRAZZOLI 350-365, FABRIS SN 360	3150	27	0,9
UPAM	3170	27	0,9
ANBAS FLASH 300-ZAC 330-SN 250, FMB 300-240, BEHRINGER SLB 240	3180	27	0,9
MACC SPECIAL 411 - 390 -391	3200	27	0,9
THOMAS SUPER TRAD 370 AO CN	3240	27	0,9
BIANCO 420	3270	27	0,9
FMB TITAN/MAJOR/ZEUS/JUPITER	3300	27	0,9
THOMAS SUPER TRAD 380	3310	27	0,9
MEP SHARK 330-332	3320	27	0,9
MEBA 260AP	3350	27	0,9
IMET BS 350 AFI-E / SHIE/GH/BS 350 SHI-E	3370	27	0,9
FMB GALACTIC, 400 SAV	3420	27	0,9
IMET BS 340	3430	27	0,9
IMET 340	3435	27	0,9
IMET BS 340, MEP SHARK 382	3440	27	0,9
IMET BS 340	3450	27	0,9
AMADA 250 SA,HA,HDA,HFA	3505	27	0,9
EVERISING S-250 HA	3505	27	0,9
THOMAS SAR 300-255-new ciclomatic DC 270 CICL CN	3600	27	0,9
PEDRAZZOLI BROWN SN 380	3634	27	0,9
AMADA 300, FORTE F250, MEP 320, RUSCH 260-270-275-320-400-450, MEBA 251-275-351, THOMAS SAR 320	3660	27	0,9
MEBA 260AP, UPAM H2501, VIEMME SN 450	3700	27	0,9
BEHRINGER HBP220, HBP220A	3720	27	0,9
MEBA 250-270-300-305-320	3800	27	0,9
THOMAS SAR 330-480 SAGDS	3810	27	0,9
BIANCO 30.30A60° CNC-350M45, BTM 30.15 CNC,	3820	27	0,9
EVERISING H-260HA-S-12T-S300	4090	27	0,9
DANOBAT CR 260, CR 260I, CR 260A, CR 260AI	4120	27	0,9
BTM GA250-GA260-S360	4150	27	0,9
RUSCH AS300/S300	4200	27	0,9
MEBA 310 DG-ECO320	4310	27	0,9
KASTO SBA260/400 U/G, BSM260/400 B/G	4500	27	0,9
MEP SC 452 CCS	4520	27	0,9
DANOBAT CR 260AL	4540	27	0,9
FRIGGI 101N500	4600	27	0,9
FENDO 350M	4640	27	0,9
UPAM V500F	4870	27	0,9
Forte F 360/S (nur Ersatz)	4900	27	0,9
FMB 1200 SAV-RUSCH AS400-AS420-S420	4970	27	0,9
DANOBAT CR 330AL	4980	27	0,9
FMB PLUTON 1	5070	27	0,9
UPAM V500 OR	5450	27	0,9
KASTOvertical	5580	27	0,9
FRIGGI 101 N 700	5760	27	0,9
BTM 125 SA	5760	27	0,9
BTM 125 SA27	5760	27	0,9
BTM 125 SA90 27	5760	27	0,9

34 x 1,1 MM			
MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
AMADA HA-250 II- HA-253, EVERISING S-250 HB	3505	34	1,1
FENDO 250A SUPER	3580	34	1,1
PEDRAZZOLI BROWN SN 380/ SN 380 SA-IDR	3634	34	1,1
ANBAS SN/AU 300x300, CARIF 450, Forte BA321/ SIP-CNC	3660	34	1,1
IMET X SMART3	3730	34	1,1
MEBA 300A-310G-320-325	3800	34	1,1
BIANCO 300A	3820	34	1,1
AMADA HK-400	3885	34	1,1
FMB 460	3910	34	1,1
THOMAS new ciclomatic DC 340 CICL CN	3920	34	1,1
BIANCO 350 HFA CNC	3980	34	1,1
IMET BS 400 SHI -AFI-NC	4020	34	1,1
BEHRINGER HBP260A, FORTE Fortemat SBA241/S, SBA241/S/M-CNC	4100	34	1,1

ANELLI SALDATI / WELDED LOOPS

AMADA HFA - 330- PCSAW, THOMAS SAR 330 /SAR 360	4115	34	1,1
FMB HERCULES-PEGASUS	4120	34	1,1
IMET VTF 500 SHI-E	4130	34	1,1
FMB APOLLO	4140	34	1,1
KASTO ECO320, MEBA 260A-280-320DG	4200	34	1,1
IMET KS 450 FT-IMET KS 502- KTECH 502, FMB SCORPIO	4250	34	1,1
FMB POLARIS	4300	34	1,1
TCM 320	4335	34	1,1
Forte F 320/SI-GBS (nur Ersatz)	4350	34	1,1
MEP SHARK 400CNC FE S, MEBA ECO320 DG/ DGA	4400	34	1,1
BIANCO 270 CNC/SA	4430	34	1,1
FRIGGI FP280	4450	34	1,1
FMB PEGASUS DS	4470	34	1,1
MEBA 330 / 330A	4471	34	1,1
MEP SHARK 452, FMB POLARIS H34, RUSCH 280A/290A, VIEMME SN 300/V	4500	34	1,1
DANOBAT CR 260 F, CR 260AF	4520	34	1,1
KASTO twinA2	4530	34	1,1
ALLIGATOR 460-G-SA	4550	34	1,1
THOMAS 330/SAR 400	4555	34	1,1
AMADA 400, EVERISING S-400 HA, THOMAS new ciclomatic DC 420	4570	34	1,1
BIANCO 320 CNC	4580	34	1,1
FENDO 350A SUPER	4600	34	1,1
MACC SPECIAL 420DI, SOITAAB SFT 420 si	4610	34	1,1
MEBA 340 / 340A	4623	34	1,1
BIANCO SB 3600	4625	34	1,1
MEP SHARK 350 NC-420-512, BEHRINGER HBP263	4640	34	1,1
BTM MOD.46.32 - 50.33 -51.31	4750	34	1,1
UPAM HE 300A	4830	34	1,1
BEHRINGER HBP340A, HBP340 G	4860	34	1,1
Forte F 420/SI, Fortemat SBA341/S (nur Ersatz)	4870	34	1,1
MACC SPECIAL 350 A, MEBA HMB/VMB 305 DS	4900	34	1,1
BTM 46.32-50.33 SA/60°/60° Dx-Sx	4920	34	1,1
KASTO SBL 320, KASTOevo A3	4930	34	1,1
FMB SOLAR	4950	34	1,1
DANOBAT CR 330, CR 330A, CR 330AI, CR 330I	4970	34	1,1
BEHRINGER HBP313-HBP310/403, THOMAS 320 CICL	5000	34	1,1
FMB PLUTON 2	5020	34	1,1
BIANCO 5032SA/CNC, UPAM V530 F EXPORT	5070	34	1,1
AMADA 400S, KASTO cut DU4-GE3-GU3, PROFIL3, TWIN LE3-LE4-LE5, TWIN AE3, SBA320-500, SBL 400	5090	34	1,1
IMET XTECH	5095	34	1,1
UPAM UP 400SA	5160	34	1,1
BIANCO 61.41ADS CNC	5200	34	1,1
KASTO SBL 380 U	5232	34	1,1
RUSCH 340A-400/600 SA/340A 400A	5250	34	1,1
RUSCH MAX 450 G	5250	34	1,1
MACC SPECIAL 650 DI, SOITAAB SFT 650SI	5270	34	1,1
B.T.M. 320-340 CNC- 50.32-50.45	5300	34	1,1
IMET KS 620-652, KTECH 652, IMET H 601	5320	34	1,1
FMB SCORPIO CNC, KASTO 340-360	5334	34	1,1
FENDO 500, MEBA 300-500, RUSCH AC340-G650	5400	34	1,1
KASTOvertical optional 34mm	5450	34	1,1
FRIGGI BFI 520-FG 700 TS, FMB PLUTON AIR	5600	34	1,1
KASTOvertical	5630	34	1,1
THOMAS SAR 610 SA DIGIT	5650	34	1,1
RUSCH 420-700/700GS/700G/700G/420	5740	34	1,1
IMET H 700, 700 NC, KS 702 NC, KTECH 702	5870	34	1,1
DANOBAT CPS 440AL, CP420ALN	5920	34	1,1
UPAM V650 F EXPORT	6070	34	1,1
B.T.M. 5045 SA 90° (bianco)	6300	34	1,1
BEHRINGER HBM370A-440A	6600	34	1,1
BTM 125 SA34	6610	34	1,1
KASTO tec U / A3/ AC 3	6830	34	1,1
BEHRINGER HBM440ALU	7200	34	1,1
BEHRINGER HBM540ALU	7500	34	1,1
KASTO tecAC 5	7675	34	1,1
BTM 60.40 SA60°/ 60°	6340	34	1,3

MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
BIANCO 5032D/S CN	5300	54	1,6
KASTO vertical optional 54mm	5450	54	1,6
BEHRINGER HBP413A, HBP420, HBP420A	5800	54	1,6
AMADA HFA-500 S, HFA-500 CNC	5820	54	1,6
BEHRINGER HBBS65/40-2F6	6000	54	1,6
AMADA PCSAW 430AX	6100	54	1,6
EVERISING VBS-0407 30, (45) (60), VIEMME SN 500/V	6200	54	1,6
Forte Fortemat SBA531/S, SBA531/S-CNC	6270	54	1,6
AMADA VM-3800	6430	54	1,6

EVERISING H-560 HA	6600	54	1,6
FRIGGI VASH 3000	6650	54	1,6
BIANCO 640SA7CNC - B.T.M. 640 SA 90° - 640 CNC 90°	6750	54	1,6
EVERISING H-7056-VB 070715-VB-070725- VBS-0707-60	6800	54	1,6
KASTO tec U / A3/ AC 3 optional	6830	54	1,6
KASTO tec U / A4/ AC 4 optional	6830	54	1,6
SOITAAB SC 550	6900	54	1,6
BEHRINGER HBM 540 A	7000	54	1,6
DANOBAT VPL 100.70, B.T.M. 100.60 SA 90° - SA DX/ SX 45/60°	7040	54	1,6
EVERISING VBS 0710-45, (60)	7140	54	1,6
BEHRINGER HBP530, HBP530A, HBP530/700 G	7200	54	1,6
KASTO SBA280AU, SBA280AU-G,	7239	54	1,6
FRIGGI 2MF 520	7260	54	1,6
Forte Fortemat SBA681/S-SBA681/S-CNC, FRIGGI VASH 3000	7400	54	1,6
BEHRINGER HBM540A	7500	54	1,6
AMADA H-600, H-700, SOITAAB SC 700	7600	54	1,6
KASTO tec U / A5 optional	7675	54	1,6
DANOBAT CP520AF	7690	54	1,6
FRIGGI VASL 6000	7700	54	1,6
DANOBAT CP521AE	7800	54	1,6
MEBA 560 / 560A/ 660 / 660A	7830	54	1,6
RUSCH 555 A	7860	54	1,6
BTM 70.50 CNC 60°/ 60°	7925	54	1,6
DANOBAT VL 70.110 (A)	7930	54	1,6
AMADA H-900 HD-HFA-700 II	8000	54	1,6
BTM MOD.560-600CNC-620	8020	54	1,6
FRIGGI VASL 6000	8100	54	1,6
THOMAS new ciclomatic DC 720 CICL CN	8128	54	1,6
IMET H 1200, 1200 NC, KS 1202 NC, KTECH 1202	8140	54	1,6
IMET XTECH 630	8200	54	1,6
FRIGGI 2NF 650	8250	54	1,6
BTM 100.60	8275	54	1,6
EVERISING H-1060	8300	54	1,6
KASTO BBS 460 / 1660 U / AU,	8350	54	1,6
MEP SHARK 660 CNC HS	8400	54	1,6
DANOBAT VL 60.150 (A)	8420	54	1,6
MEBA 560-560A-660-660A-700	8500	54	1,6
KASTO tec U / A5 x 10 optional	8555	54	1,6
KASTO tecAC 5 x 10 optional	8555	54	1,6
BTM 120.70	8625	54	1,6
KASTO twin U 6	8670	54	1,6
BTM 800.600 SA90°	8700	54	1,6
BEHRINGER HBP 530/1104 G-HBP 650A, BIANCO 800 CNC, FRIGGI VASH 3000	8800	54	1,6
RUSCH S800	9080	54	1,6
KASTO tec U oder A7/ AC 7 optional	9195	54	1,6
MEBA 560-650-1000-1100	9300	54	1,6
BTM 100.80	9325	54	1,6
KASTO PBA800 / 1060 U / AU	9398	54	1,6
RUSCH 800/100 G	10150	54	1,6
FMB SFDG1300	10210	54	1,6
BTM 75.75 CNC	10375	54	1,6
KASTO bbsA3x27	10871	54	1,6
RUSCH 800/1500 G	11100	54	1,6
KASTO crossA3x20	11820	54	1,6
KASTO bbsA3x30	12751	54	1,6

MACCHINA	SVIL.	ALT.	SP.
BEHRINGER HBBS65/80-2F6, FRIGGI "VASH" 2000	6900	67	1,6
AMADA PCSAW 530AX	7000	67	1,6
AMADA HBBS110/60-3F6	7200	67	1,6
FRIGGI VASH 3000	7400	67	1,6
KASTO posA4-pos GA4- tec U / A5	7675	67	1,6
BEHRINGER HBBS110/100-3F6, FRIGGI 2000-3000-4000	7900	67	1,6
DANOBAT CP650, CP650A	8015	67	1,6
AMADA PCSAW 700, EVERISING H-8276	8300	67	1,6
RUSCH 550A	8400	67	1,6
KASTO tecAC 5 x 10 optional	8555	67	1,6
KASTO hba U / A6	8585	67	1,6
KASTO twinA8	8670	67	1,6
DANOBAT CP100.65, CP800A	8700	67	1,6
AMADA H-1080, BEHRINGER HBP 650-800-1050, EVERISING H-1010-VBS 1013, FRIGGI VASH 3000, RUSCH 600A	8800	67	1,6
KASTO bbs U 8x16	8890	67	1,6
FORTE Fortemat SBS 801/S, MEBA 800-510 / 800-600	9000	67	1,6
SOITAAB SC 850	9170	67	1,6

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche.

Le immagini sono puramente indicative e possono non corrispondere al prodotto reale.

Tutti i diritti riservati - è vietata ogni riproduzione di testi, tabelle, immagini senza autorizzazione.

CARBONIO SLC / CARBON SLC

Lama al **Carbonio Flex Back** per impieghi generici su tagli a basso costo utensile e tagli puliti sul legno.

Carbon blade with flex back to be used for general cutting with low cost tool and clean cuts on wood.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI							
in MM	Pollici/Inches	in Kg								
6 x 0.65	1/4 x 0,0025	0,03	--	4	6	8	10	14		
8 x 0.65	1/3 x 0.0025	0,04	--	4	6	8	10	14	18	22
10 x 0.65	3/8 x 0,0025	0,05	--	4	6	8	10	14	18	22
13 x 0.65	1/2 x 0,0025	0,07	--	4	6	8	10	14	18	22
16 x 0.80	5/8 x 0,0031	0,1	--	4	6	8	10	14		
20 x 0.80	3/4 x 0,0031	0,13	3	4	6	8	10	14		
25 x 0.90	1 x 0,0035	0,18	3	4	6	8	10	14		

CARBONIO SRW / CARBON SRW

Lama al **Carbonio Hard Back** con dorso temprato per garantire una maggiore rigidità lama sotto pressione al taglio.

Carbon blade with hard tempered back for better performances under higher cutting pressures and for straighter cuts.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI							
in MM	Pollici/Inches	in Kg								
6 x 0.65	1/4 x 0,0025	0,03	--	4	6	8	10	14	18	22
8 x 0.65	1/3 x 0.0025	0,04	--	4	6	8	10	14	18	22
10 x 0.65	3/8 x 0,0025	0,05	--	4	6	8	10	14	18	22
13 x 0.65	1/2 x 0,0025	0,07	--	4	6	8	10	14	18	
16 x 0.80	5/8 x 0,0031	0,1	--	4	6	8	10	14		
20 x 0.80	3/4 x 0,0031	0,13	3	4	6	8	10	14		
25 x 0.90	1 x 0,0035	0,18	3	4	6	8	10	14		

MASTER WOOD

Lama al **carbonio con dorso temprato** specifica per taglio legno e particolarmente indicata per macchine da segheria, macchina taglia pallet segatrici da legno verticali ed orizzontali. Il dente rettificato e la stradatura maggiorata consentono di ottenere elevate performance di taglio sia su legni duri che morbidi oppure sui laminati.

Carbon blade with hard tempered back and a special tooth design with excellent performances on portable sawmill and wood cutting vertical and horizontal machines. The heavy set ground teeth allow high cutting rates either on hardwoods, softwoods and laminates.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI	
in MM	Pollici/Inches	in Kg		
27 x 0,9	1 x 0,0035	0,18	*1,33 H (T19)	2 H (T12,7)
34 x 0,9	1-1/4 x 0,0042	0,21	*1,33 H (T19)	* 2 H (T12,7)
41 x 1,07	1-1/2 x 0,0050	0,29	*1,15 H (T22)	

* FINO ESAURIMENTO SCORTE / *AVAILABLE UP TO END OF STOCK

BI WOOD

Lama in **bimetallo per taglio legno** con geometria della gola e stradatura maggiorata in modo da garantire massima velocità di taglio.

Bimetal cobalt blade with special tooth geometry and wider set for granting highest cutting rate and good finishing on any kind of wood.

DIMENSIONI / DIMENSIONS		PESO per M / WEIGHT per M	DENTATURE / TPI	
in MM	Pollici/Inches	in Kg		
27 x 0,9	1 x 0,035	0,19	2H	3H
34 x 0,9	1-1/4 x 0,0042	0,29	1,15 (T 22)	

NB: SI FORNISCONO ANELLI SALDATI SOLO PER ALTEZZE SUPERIORI A 16 MM / WE SUPPLY WELDED LOOPS ONLY FOR DIMENSIONS OVER 16 MM.

LUNGHEZZA ROTOLI / COILS LENGHT: 30 - 76 - 100 m a seconda della qualità ed altezza (variable legnht depending on blade size and quality)

MIXOL

MIXOL: Olio emulsionabile particolarmente indicato per uso su segatrice a nastro. Se diluito con la giusta percentuale aumenta dal 10 al 30% la durata del corpo lama diminuendo la formazione di cricche, assicurando inoltre un'ottima finitura del pezzo. **Previene inoltre la ruggine** sulle parti macchina grazie alle sue proprietà anticorrosive. Possiede un elevato **potere antibatterico** che riduce la possibilità di odori sgradevoli e consente di ottenere emulsioni lattiginose di ottima stabilità nel tempo. **Esente da donatori di formaldeide, in conformità alle vigenti normative.**

Emulsion oil particularly suitable for use on conventional band-saw machine. Main features: increases from 10 to 30% the body life of the blade reducing the tracks, **not attacking the paint and, over time does not become smelly because of the mineral ingredients used in its composition.**

CODICE/ CODE	DESCRIZIONE / DESCRIPTION
--------------	---------------------------

OE405T	Mixol 140N FUSTO da KG 5 (confezionato in 1 scatola da 4 fusti) - 1 Box of 4 tank of 5Kg each
OE430T	Mixol 140N FUSTO da KG 30 - tank of 30 Kg each

OLIO EMULSIONABILE PER ALLUMINIO / EMULSION OIL FOR NON FERROUS ALLOYS

ALUCUT SBV

Olio emulsionabile particolarmente indicato per tagli di leghe non ferrose quali alluminio. Diluibili con elevate percentuali senza far separare la miscela. La sua specifica composizione permette di evitare che il truciolo si saldi al tagliente con conseguenti scheggiature e consente una idonea evacuazione dei trucioli a fine taglio mantenendo invariata la capacità di asportazione del dente. Esente da donatori di formaldeide, in conformità alle vigenti normative.

Emulsion oil suitable for cutting non ferrous alloys such as Aluminum. It works also with high percentage of emulsion over than 10% and its specific chemical composition ensures no welding of the chips on cutting edge and a great evacuation of chips during cutting.

CODICE/ CODE	DESCRIZIONE / DESCRIPTION
--------------	---------------------------

OE415T	Alucut SBV FUSTO da KG 5 (conf. in 1 scatola da 4 fusti) - 1 Box of 4 tank of 5Kg each
--------	--

OLIO INTERO PER LUBRIFICAZIONE MINIMALE / MICROSPRAY

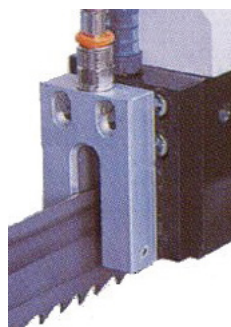
MICROL

Olio per lubrificazione minimale particolarmente indicato per usi su segatrici a nastro o troncatrici a disco dotate di impianto di nebulizzazione per impieghi su acciai, leghe non ferrose. Caratteristiche principali aumenta la durata del corpo lama diminuendo la formazione di cricche e, nello stesso tempo esegue un'attività di lubrorefrigerazione al taglio riducendo l'usura del tagliente della lama. Esente da donatori di formaldeide, in conformità alle vigenti normative.

Oil for microspray equipment to be used on circular or band-sawing machines for cutting steel and non ferrous alloys. It helps to extend the blade life reducing the possibility of premature breakage of the body and in the same time is a good coolant for prevent a premature wear of teeth.

CODICE/ CODE	DESCRIZIONE / DESCRIPTION
--------------	---------------------------

F40N30	Olio lubrificazione minimale MICROL 30KG - Tank of 30 Kg each
--------	---



**SEGHE A TAZZA BIMETALLICHE
TAGLIO PROFONDO / BIMETAL HOLE SAWS**

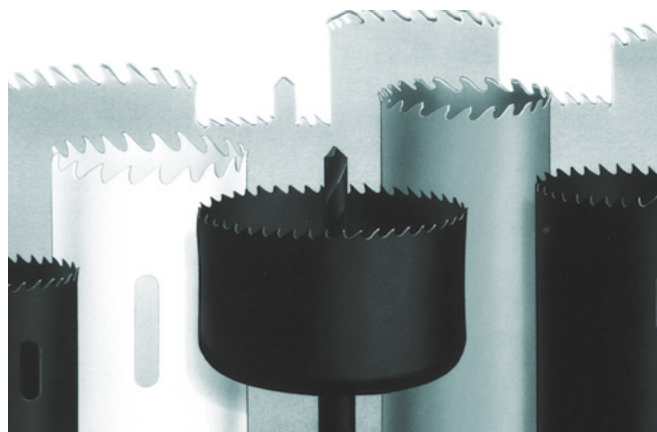
CODICE ARTICOLO	MM
HS50014	14
HS50016	16
HS50017	17
HS50019	19
HS50020	20
HS50021	21
HS50022	22
HS50024	24
HS50025	25
HS50027	27
HS50029	29
HS50030	30
HS50032	32
HS50033	33
HS50035	35
HS50037	37
HS50038	38
HS50040	40
HS50041	41
HS50043	43
HS50044	44
HS50045	45
HS50046	46
HS50048	48
HS50050	50
HS50051	51
HS50052	52
HS50054	54
HS50055	55
HS50057	57
HS50059	59
HS50060	60
HS50064	64
HS50065	65
HS50067	67
HS50068	68
HS50070	70
HS50073	73
HS50075	75
HS50076	76
HS50079	79
HS50083	83
HS50086	86
HS50089	89
HS50092	92
HS50095	95
HS50098	98
HS50100	100
HS50102	102
HS50105	105
HS50108	108
HS50111	111
HS50114	114
HS50121	121
HS50127	127
HS50140	140
HS50146	146
HS50152	152

**SEGHE A TAZZA
CARBURI DI TUNGSTENO / GRIT HOLE SAWS**

CODICE ARTICOLO	MM
HS59016	16
HS59019	19
HS59020	20
HS59022	22
HS59025	25
HS59029	29
HS59032	32
HS59035	35
HS59038	38
HS59044	44
HS59048	48
HS59051	51
HS59054	54
HS59057	57
HS59060	60
HS59064	64
HS59070	70
HS59076	76
HS59083	83
HS59086	86
HS59095	95
HS59102	102
HS59114	114

**SEGHE A TAZZA WIDIA
TAGLIO PROFONDO / WIDIA HOLE SAWS**

CODICE ARTICOLO	MM
HS57019	19
HS57022	22
HS57025	25
HS57029	29
HS57032	32
HS57035	35
HS57038	38
HS57044	44
HS57051	51
HS57057	57
HS57064	64
HS57076	76
HS57089	89
HS57108	108



Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche.

Le immagini sono puramente indicative e possono non corrispondere al prodotto reale.

Tutti i diritti riservati - è vietata ogni riproduzione di testi, tabelle, immagini senza autorizzazione.

DIFETTI CAUSE RIMEDI

In caso di denti rotti, lame rotte o durata lama non sufficiente, stendete la lama rotta per terra, controllate i difetti del corpo e dei denti, cercateli sulle tabelle e troverete la soluzione del vostro problema di taglio

1. PREMATURA ED ECCESSIVA USURA DEI DENTI

Pressione spinta troppo leggera, aumentarla
Ridurre la velocità dei volani
Getto refrigerante scarso
Emulsione non appropriata
Dentatura non giusta, usare una più fitta
Non idoneo rodaggio lama
Denti avanzano direzione opposta al taglio, girare la lama

2. LA LAMA VIBRA

Aumentare o diminuire la velocità volani
Vibrazione sorda: aumentare tensione lama
Denti troppo grossi per pezzo al taglio
Si ripercuote nel basamento: diminuire pressione taglio
Vibrazione alta frequenza aumentare discesa testata
Materiale non perfettamente bloccato
Usare passo variabile o dentatura positiva

3. I DENTI SI ROMPONO

Denti troppo grossi per la sezione al taglio
Materiale non perfettamente bloccato
Refrigerante non idoneo
Refrigerante insufficiente
Pressione taglio troppo elevata: controllare il truciolo
Velocità volani troppo bassa
Gole si sovraccaricano di materiale tagliato

4. SUPERFICIE DI TAGLIO TROPPO RUVIDA

Scegliere un passo dente più fine
Aumentare la velocità volani
Diminuire la discesa della testata
Dosare meglio il refrigerante

5. PREMATURA ROTTURA DELLA LAMA

Spessore lama troppo alto per diametro volani
Guidalama troppo aperti ad alta velocità
Aumentare o diminuire la velocità
Controllare i volani senza difetti
Dentatura troppo grossa
Tensione lama troppo elevata; la lama sdraiata si alza ai lati
Spinta testata troppo alta: il dorso lama è lucido e ricalcato
Pattini guidalama troppo stretti: la lama sdraiata si avvolge a spirale come una molla. Più sono stretti, più si svergola
Scarso refrigerante

6. TAGLI A FORMA DI PANCIA

Aumentare la tensione
Avvicinare i guidalama al taglio
Denti troppo fini
Diminuire la pressione di taglio

7. TAGLIO STORTO

Avvicinare guidalama al taglio
Controllare piano appoggio del pezzo in bolla con il pezzo
Controllare perpendicolarità lama: se fuori agire sui guidalama
Dentatura troppo fitta
Denti rotti o screziati
Aumentare la velocità

8. LAMA FA RUMORE SUI CUSCINETTI REGGISPINTA

Sbavare o rettificare il dorso
Controllare allineamento volani
Controllare usura reggispinta
Saldatura non perfetta

9. LA LAMA SI INARCA POSITIVAMENTE

Ridurre la pressione di taglio
Usare denti più grossi per aumentare penetrazione
Avvicinare guidalama al taglio



10. LA LAMA SI INARCA NEGATIVAMENTE

Il dorso forza contro i pattini superiori reggispinta;
controllare luce sulla battuta dei volani
e sui reggispinta a taglio fermo e lama in moto
Controllare allineamento volani



11. RITMO TAGLIO LENTO, TRUCIOLI FINI

Aumentare velocità volani
Aumentare pressione taglio
Usare denti più grossi
Usare refrigerante idoneo

12. PERDITA PREMATURA DELLA STRADATURA

Raggio di curvatura troppo stretto per la lama
Ridurre la velocità volani
Aumentare refrigerante

13. LA LAMA SI SVERGOLA COME UNA MOLLA

Lama troppo larga per il raggio da tagliare
Ridurre pressione di taglio
Diminuire la tensione lama
Pressione dei pattini eccessiva: regolarla
Avvicinare i guidalama al taglio

14. IL TRUCIOLO SI SALDA AL DENTE, TRUCIOLI TROPPO GROSSI

Diminuire pressione di taglio
Usa refrigerante idoneo e abbondante
Controllare l'efficienza della spazzola per la pulizia dei trucioli dalle gole

15. LA LAMA È SEGNATA O PIEGATA DA UN LATO

Controllo inserti guidalama per usura
Gli inserti premono troppo sul dorso lama
Controllare allineamento e perpendicolarità dei guidalama

16. BAVA O RICALCATURA SUL DORSO

Aumentare la tensione e aggiustare i guidalama
Controllare la pressione e l'allineamento dei reggispinta sul dorso lama
Ridurre la pressione di taglio
Usare dentatura più grossa

17. IL PEZZO TAGLIATO È SEGNATO DI NERO

Il dorso striscia sul taglio
Sulla SN: il guidalama SN è fuori asse
Sulla DS: il guidalama DS è fuori squadra
Su tutta la linea di taglio: i guidalama suonano fuori squadra oppure
La pressione è eccessiva oppure
La tensione lama è bassa oppure
I denti sono troppo fitti e non scaricano oppure
Il refrigerante è errato

PROBLEM CAUSE SOLUTION

In the case of broken teeth, broken blades or insufficient blade life, lay the broken blade on the floor, Check any defects of the body and the teeth, look for them in the tables and you will find the solution to your cutting problem.

1. TEETH ARE EXCESSIVELY AND PREMATURELY WORN OUT

Feeding pressure is too light, increase
Reduce wheel speed
Poor cooling
Emulsion not appropriate
Incorrect toothing, use finer pitch
Incorrect blade break-in
Teeth go in opposite direction, turn the blade

2. THE BLADE VIBRATES

Increase or decrease the blade speed
Dull vibration: increase blade tension
Teeth are too big for the piece to be cut
Dull vibration in the base: decrease the cutting pressure
High frequency vibration: increase head descent
Material not perfectly blocked
Use variable pitch or positive toothing

3. THE TEETH BREAK

Teeth are too big for the piece to be cut
Material is not perfectly blocked
Coolant is not suitable
Insufficient coolant
Cutting pressure is too high: check the chips
Blade speed is too low
Gullets are overloaded with cut material

4. CUTTING SURFACE IS TOO ROUGH

Choose a finer toothing
Increase blade speed
Decrease head descent
Use a better proportion of coolant

5. BLADE PREMATURELY BREAKS

Blade thickness is too high for wheel diameters
Blade guides too open at high speed
Increase or decrease speed
Check the wheels without defects
Toothing too coarse
Blade tension is too high: blade flat raises at the sides
Feeding pressure too high: the back of the blade is shiny and pressed down
Blade guides are too tight: blade flat winds up like a spring
The narrower they are, the more it twists
Coolant is scarce

6. BELLY SHAPED CUTS

Increase tension
Move the blade guides towards the cut
Teeth are too fine
Decrease the cutting pressure

7. CURVED CUT

Move the blade guides towards the cut
Check the piece base parallel with the piece
Check the perpendicularity of the blade: if off, move guides
Teeth are broken or chipped

8. BLADE MAKES A NOISE ON TOP GUIDES

Rectify the back
Check wheel alignment
Check top guide wear
Weld not perfect

9. THE BLADE ARCHES POSITIVELY

Reduce the cutting pressure
Use larger teeth to increase penetration
Move the blade guides towards the cut



10. THE BLADE ARCHES NEGATIVELY

The back forces on top guides
Check span on the wheel beat and on top guides with the blade stopped and the blade in movement
Check wheel alignment



11. LOW CUTTING RATE, FINE CHIPS

Increase blade speed
Increase cutting pressure
Use coarser teeth
Use suitable coolant

12. PREMATURE LOSS OF SET

Radius of curvature too narrow for the blade
Reduce blade speed
Increase coolant

13. THE BLADE TWISTS LIKE A SPRING

Blade is too wide for the radius to be cut
Reduce feeding pressure
Reduce blade tension
Move the blade guides towards the cut
Guides too tight

14. CHIP WELDED TO THE TOOTH, CHIPS TOO BIG

Decrease feeding pressure
Use suitable and abundant coolant
Replace or adjust brushes

15. THE BLADE IS MARKED OR SCRATCHED ON ONE SIDE

Check the blade guide inserts for wear
The inserts press too much on the back of the blade
Check alignment and perpendicularity of the blade guides

16. BURR OR HEADING ON THE BACK

Increase the tension and adjust the blade guides
Check the pressure and alignment of the top guides
Reduce cutting pressure
Use coarser toothing

17. THE CUT PIECE HAS BLACK MARKS

In the back slides on the cut are:
On the left: the left blade guide is out of axis
On the right: the right blade guide is out of axis
On the entire cutting line: both guides are out of axis or the pressure is excessive or the blade tension is low or the teeth are too fine and do not unload or

COME NASCE IL BIMETALLO / BIMETAL BANDSAW BLADES PRODUCTION

OLTRE 40 ANNI DI ESPERIENZA PRODUTTIVA

MATURATA IN ITALIA, IN GERMANIA, IN AMERICA, CI CONSENTONO DI DIRVI TUTTO, O QUASI, SUL BIMETALLO.

OVER 40 YEARS EXPERIENCE IN ITALY, GERMANY

AND AMERICA ALLOW US TO TELL YOU ALMOST EVERYTHING ABOUT BIMETAL.

COME NASCE / WHAT IS



RACCOMANDAZIONI IMPORTANTI / IMPORTANT RECOMMENDATIONS

Usare i valori più alti per le sezioni al taglio con diametro fino a 80 mm. Oltre, fino a 400 mm, ridurre in proporzione ai valori minimi. Oltre i 400 mm ridurre i minimi del 10%. Effettuare almeno 300 cm² di taglio a regime di rodaggio quando si monta una lama nuova riducendo i valori di velocità e asportazione previsti del 20%. Poi portare piano piano a migliore regime di compromesso tra tempo di taglio e durata lama. Controllare i trucioli (se spessi e blu ridurre la penetrazione, se molto filamentososi aumentare la penetrazione) e le vibrazioni (se ad alta frequenza tipo violino significa che il dente non è in presa e quindi diminuire la velocità lama e/o aumentare la penetrazione, se a bassa frequenza, tipo rumore sordo che si ripercuote sul basamento, il dente è troppo in presa quindi diminuire la penetrazione). In entrambi i casi si può avere la rottura dei denti per il distacco della saldatura dall'HSS sul portante o per sovraccarico di pressione sul tagliente. Dopo alcuni tagli ricontrollare la tensione lama perché tende a salire anche del 30%. Non riprendere mai un vecchio taglio con una lama nuova: ci potrebbe essere un pezzo di tagliente lasciato nel materiale che arrotonderebbe tutti i taglienti della lama nuova. Mai fare brusche riduzioni della velocità della lama: rischiereste lo strappo dei denti.

Use the highest values for the cutting sections with diameters up to 80 mm. Over up to 400 mm, reduce according to the minimum values. Over 400 mm, reduce the minimum by 10%. Carry out at least 300 cm² of break-in cutting when a new blade is mounted, reducing the prevued speed and removal values by 20%. Then very slowly bring to the best balance, compromising between cutting time and blade life. Check the chips (if thick and blue reduce penetration, if there are lot or fi laments, increase penetration) and the vibrations (if they are high frequency vibrations such as a violin, this means that the tooth is not gripped and therefore the blade speed must be reduced and/or penetration must be increased, if they are low frequency vibrations such as a dull noise that can be felt on the basement, the tooth is too gripped and therefore penetration must be decreased). In both cases the detachment of the welding of the back from the HSS or pressure overload on the cutting edge can cause the teeth to be broken. After some cuts check the blade tension again because it tends to go up as much as 30%. Never use a new blade on an old cut because there could be a piece of cutting edge left in the material which would round all the cutting edges of the new blade.

ATTENZIONE / ATTENTION

INDOSSATE SEMPRE GUANTI ED OCCHIALI NEL MANEGGIARE IL PRODOTTO:

IL CORPO È UNA MOLLA TEMPERATA DI 160 NEWTON/MM² DI RESISTENZA, MENTRE I DENTI SONO CAPACI DI INCIDERE ANCHE IL VETRO.

ALWAYS WEAR GLOVES AND GLASSES WHEN HANDLING OUR PRODUCT:

THE BACK IS A HARDNED SPRING OF 160 NEWTON/MM² RESISTANCE AND THE TEETH CAN EVEN CUT GLASS.

PARAMETRI DI TAGLIO / CUTTING PARAMETERS

GRUPPO ACCIAI STEEL GROUP	DENOMINAZIONE DIN DIN DENOMINATION	VELOCITÀ MT/MIN SPEED MT/MIN	ASPORTAZIONE CM2/MIN REMOVAL CM2/MIN	EMULSIONE % EMULSION %
ACCIAI DA COSTRUZIONE - CONSTRUCTION STEEL				
PROFIL. CARP. STRUCTURAL	ST37-ST42-ST50-ST60-ST70	50 / 80	40 / 60	SI 10
CEMENTAZ. CEMENTATION	C10-C45-16MN CR5-14NI CR14-15CR13	50 / 70	20 / 40	SI 10
NITRURAZIONE NITRIDING	34CR AL6-34CR AL NI7-31CR MO V9	30 / 40	20 / 30	SI 7
AUTOMATICO AUTOMATIC	9S20-45S20-10SPB20-95 MN28	60 / 90	40 / 60	SI 10
BONIFICA HEAT TREAT	C35-C45-41CR4-42CR MO4-36NI CR6	50 / 70	30 / 50	SI 5
CUSCINETTI BEARING	100CR6-105CR2-100CR MN6	40 / 60	15 / 30	SI 5
MOLLE SPRING	50CR V4-60SI CR7-65SI7	40 / 60	10 / 30	SI 5
ACCIAI PER UTENSILI - TOOL STEEL				
NON LEGATO NOT ALLOYED	C60W-C80W1-C105W2-C125W	40 / 50	20 / 30	SI 5
LAV. A FREDDO COLD WORK	X210CR13-X200CR12-X155CR V MO121	30 / 40	6 / 20	SI 10
LAV. A CALDO HOT WORK	X40CR MO V51-56NI CR MO V7	20 / 35	10 / 20	SI 5
RAPIDO HSS	S18.0.1-S6.5.2-S2.10.1.8	20 / 45	8 / 20	SI 5
ACCIAI SPECIALI - GHISE - SPECIAL STEELS - CAST IRON				
INOX STAINLESS	X5CR NI18.10-X2CR NI MO1712-X100CR MO13	26 / 45	6 / 20	SI 10
VALVOLE VALVES	X45CR SI93-X45CR NI W189	35 / 50	20 / 30	SI 7
ALTA TEMP. HIGH TEMP.	X12CR CO2120-X20CR MO V211-X5NI CR TI2615	30 / 40	6 / 15	SI 7
REFRATTARI REFRACTORY	X15CR NI SI2520-X12NI CR SI3616	15 / 35	6 / 12	SI 10
INCONEL INCONEL	NI CR 19 N6 MO	10 / 25	6 / 15	SI 20
HASTELLOY HASTELLOY	NI MO30	15 / 25	5 / 10	SI 15
NIMONIC NIMONIC	NI13 MO6 TI3	10 / 20	5 / 10	SI 15
INCOLOY INCOLOY	X8CR NI AL TI2020	10 / 20	5 / 10	SI 15
TITANIO TITANIUM	TI	20 / 30	3 / 7	SI 10
TEMPRATI HARDENED	50-60HRC	45 / 75	3 / 7	SI 10
GHISA CAST IRON	GG15-GG30-GGG50-GTW40-FINO250HB	40 / 60	30 / 60	NO
BONIFICA HEAT TREAT	OLTRE/OVER 250 HB	20 / 40	6 / 30	NO
ACCIAI LEGHE LEGGERE - NON FERROSE - LIGHT ALLOYS - NOT FERROUS				
ALLUMINIO ALUMINIUM	AL99.5-AL MG1-G AL SI5MG	80 / 600	60 / 450	SI
BRONZO BRONZE	CU SN6-CU SN6ZN (110HB)	70 / 120	40 / 70	SI
BRONZO DURO HARD BRONZE	220 HB	30 / 60	6 / 20	SI
OTTONE BRASS	CU ZN10-CU ZN31SI-CU ZN40PB2	70 / 350	25 / 80	SI
OTTONE ROSSO RED BRASS	G.CU SN10ZN-G.CU SN5ZN PB	40 / 80	10 / 25	SI
RAME COPPER	G.CU-KE.CU	50 / 720		SI

NORI GUIDO

Via Piave, 10

20900 Monza (MB) - Italy

Tel.: +39 039 2024001 Fax: +39 039 2024015

info@steelband.it

P.I.: IT 00424600963

C.F.: NROGDU45H05E715E

R.E.A.: MB 976581

COD DESTINATARIO: SUBM70N



NG 01/2019

