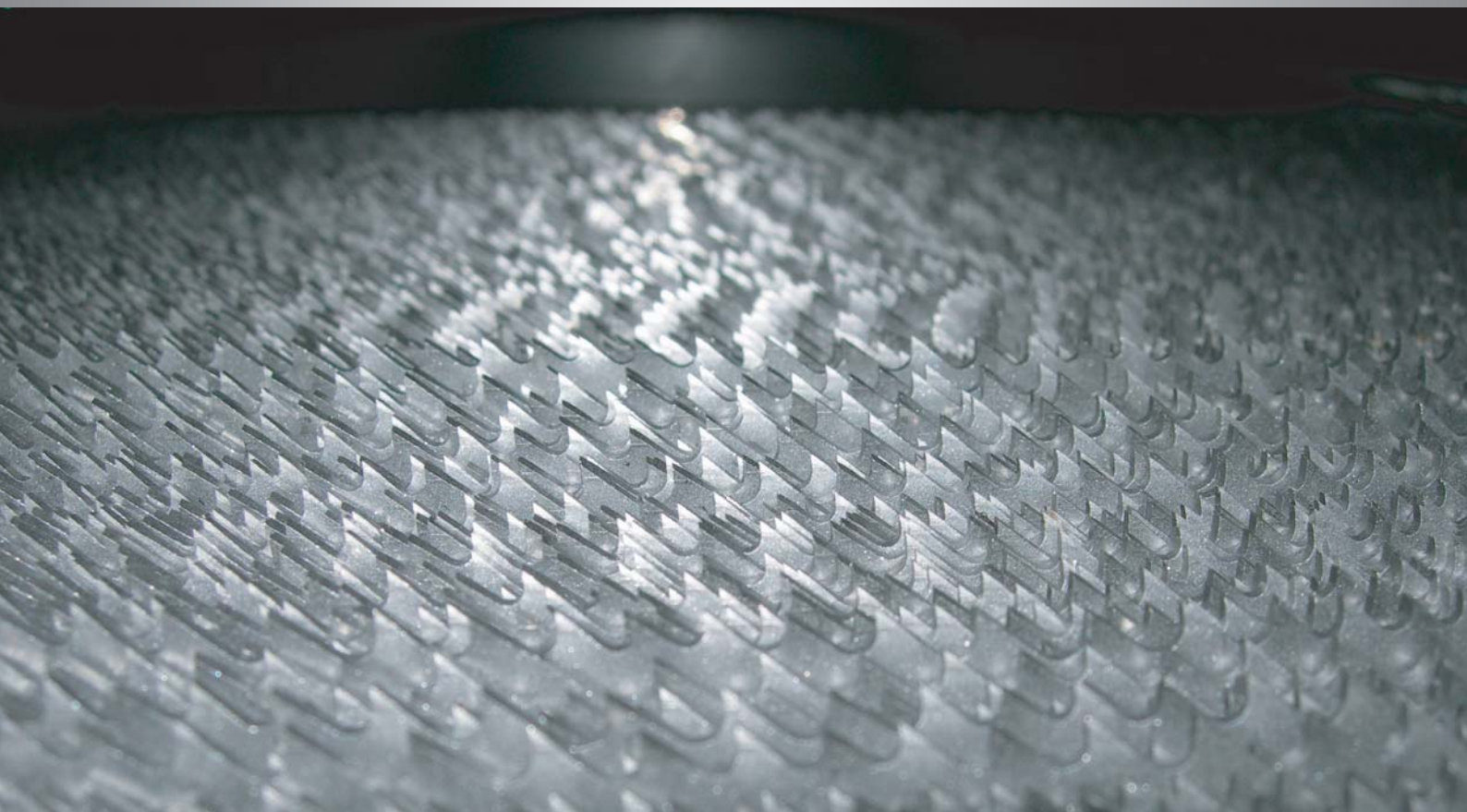


NORI

Nuovi orizzonti per il taglio



STEELBAND

Lame seganastro

Bimetal bandsaw blades

FORME DI STRADATURA - TYPES OF SETTING



STRADATURA STANDARD
STANDARD SETTING



STRADATURA A GRUPPI
GROUP SETTING



STRADATURA ONDULATA
WAVY SETTING

ANGOLO DI SPOGLIA - RAKE ANGLE



POSITIVO



ZERO

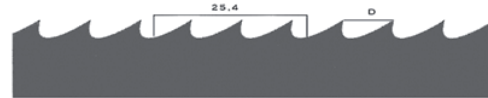
TIPOLOGIA PASSO DENTE - TOOTH PITCH



$$z = \frac{25,4}{X} \div \frac{25,4}{Y}$$

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 =Ymm; 25,4:Y=Z2. **Passo alternato: Z 1 / Z 2**

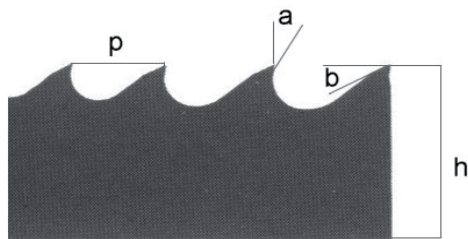
VARIABLE: To be calculated by measuring the distance from tooth to tooth of the largest tooth=X mm; 25,4 :X=Z1; and the distance on the smallest largest tooth =Ymm; 25,4 :Y=Z2. **Variable tooth: Z 1 / Z 2**



$$z = \frac{25,4}{D}$$

CONTINUO: Misurare col calibro la distanza tra dente e dente= X mm; 25,4 :X= Z oppure contare quante punte del dente 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 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

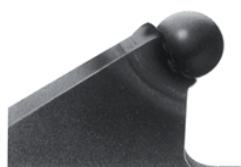
Utilizzata con sezioni di taglio inferiori a 10 mm
Used with section smaller than 10 mm



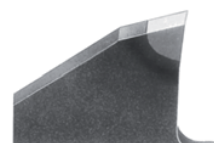
GOLA DI LUPO / GULLET

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

LAMA IN METALLO DURO - CARBIDE TIPPED BLADE



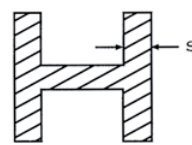
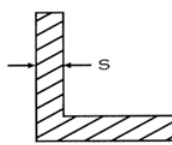
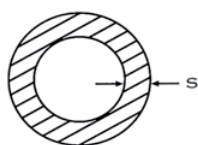
Prima della rettifica
Before grinding



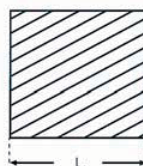
Rettificato
Grinded

TABELLA SELEZIONE DENTATURE PER LAME STEELBAND
TOOTHING AND QUALITY SELECTION

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



PIENI (ROD) Ø O L MM	DENTATURA CONTINUA CONTINUOUS TOOTHING	Z	DENTATURA VARIABILE VARIABLE TOOTHING	Z
FINO A (UP TO) 30	8		5/7 PRO	6/10
DA (FROM) 30 A (TO) 60	6		5/8	
DA (FROM) 40 A (TO) 80	4		4/6	
OLTRE (OVER) 90	3		3/4	



IMPORTANTISSIMO - VERY IMPORTANT

Rispetto alla dentatura impiegata, se il materiale ha una sezione **più grande** del massimo valore indicato in tabella in corrispondenza di quella dentatura, oppure **più piccola** del minimo, **ridurre la penetrazione** fino a **graffiare** il materiale. Infatti, 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**: quindi in entrambi i casi provoca rottura prematura del dente. Ricordarsi sempre che 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 toothings used, if the material has a **larger cutting section** than the maximum value indicated in the table corresponding to that toothings, or **smaller** than the minimum, **reduce the penetration** until You **scratch** the material. In fact, by leaving the advancing speed unchanged on 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**. Always remember that 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

VELOCITA' LAMA: RIDOTTA PER INOX O LARGHE SEZIONI

BLADE VELOCITY: REDUCED FOR STAINLESS STEEL OR LARGE SECTIONS

LAME BIMETALLICHE - BIMETAL BANDSAW BLADES**STB 8**

Lama bimetallica con tagliente in acciaio HSS AISI M42 in lega 8% Cobalto (Co), corpo lama costituito da un acciaio per molle legato al Cromo (Cr) che assicura un ottimale equilibrio tra flessibilità, resistenza a fatica, resistenza alle torsioni e alla trazione.

Il prodotto in questione risulta quindi essere idoneo per l'impiego su qualsiasi tipologia di segatrice (fulcrata, verticale o su colonne) e per ogni impiego su qualsiasi tipo di materiale, dai comuni acciai dolci ai materiali extraduri (fino a circa 45HRC), dall'alluminio all'inossidabile e hastelloy, sia su sezioni piene che su profilati.

Questa lama copre il 95% del fabbisogno di taglio sul mercato nazionale

Bimetal bandsaw blades with edge steel in HSS AISI M42 alloy 8% Cobalt (Co), body blade consisting of a spring steel with Chromium (Cr), which ensures an optimal balance between flexibility, resistance to fatigue, resistance to twisting and pulling.

The product is suitable for use of type sawing machine (pivot, or vertical or columns) and for each use on any type of material, from standard steel materials up to very tough materials (till about 45HRC), Aluminium, stainless steel and hastelloy, either on full sections or profiles.

This blade covers 95% of cutting requirements on the national market

CBX

Lama bimetallica con tagliente in acciaio HSS in lega 10% Cobalto (Co), corpo lama costituito da un acciaio per molle legato al Cromo (Cr), l'elevato contenuto di Cobalto conferisce al prodotto un'ottima resistenza termica e meccanica.

Il prodotto in questione risulta quindi essere idoneo per impieghi gravosi e nei tagli in cui si richiedano elevati regimi di asportazione su macchine con discesa idraulica in modo da garantire una costante penetrazione al taglio.

Bimetal bandsaw blade with edge steel alloy in HSS 10% cobalt (Co), body blade consisting of a spring steel with Chromium (Cr), the high content of cobalt gives the product an excellent thermal and mechanical resistance.

The product is suitable for use in heavy and high performances cuts which require high cutting rates for machines with hydraulic descent in order to ensure a constant penetration into the cut.

M48®

Lama a nastro con supporto in acciaio HSS all'8% di Cobalto (CO), che offre un'elevata resistenza alla lama con effetti positivi sulla vita della lama.

Il prodotto è indicato per usi generici su segatrici standard.

Disponibile in differenti dimensioni e dentature, può essere impiegato sia per taglio di pieni che profilati.

Bimetal band saw blade with edge steel alloy in HSS 8% Cobalt (Co), which offers high heat resistance with positive effects for the life of the blade.

The product is suitable for generic use on standard sawing machines.

Available in different dimensions and toothings, to be used both for cuts of material full of profiles and pipes.

LAME IN METALLO DURO - CARBIDE TIPPED BLADES

Le lame in metallo duro sono composte da un corpo lama appositamente studiato per garantire un'ottimale resistenza a fatica durante le alternate torsioni subite con l'uso su segatrice a nastro.

Sul corpo viene fresata la dentatura con una particolare geometria che consenta la successiva saldatura della placchetta in metallo duro.

Quest'ultima viene successivamente affilata per ottenere le particolari geometrie che contraddistinguono le varie forme dente disponibili: MD-D, MD-S, MD-U, MD-A, MD-N.

The carbide tipped blades are made up of a body blade designed to ensure optimum resistance to fatigue during the alternate twist suffered from the use on a bandsawing machine. The body is milled on the teeth with a special geometry that allows the subsequent welding of hard metal plate. The plate is then sharpened for the special geometries that characterize the different forms available tooth: MD-D, MD-S, MD-U, MD-A, MD-N.

LAME AI CARBURI DI TUNGSTENO - TUNGSTEN CARBIDE GRIT BLADES

SRG

Lama ai carburi di tungsteno: una lama che può tagliare senza denti.

I carburi sono depositati su un corpo metallico lama che conferisce un'elevata durata alla fatica. La particolare tipologia del tagliente permette l'impiego della lama in ambo i sensi di rotazione.

L'uso ottimale è per il taglio di materiali che le lame convenzionali con dente non riesce a penetrare!

Raccomandato per il taglio di super leghe, vetroresina, a nido d'ape, schiuma di vetro, acciaio, grafite, materiali compositi, fibra e compositi. Esiste una versione speciale per **taglio pneumatici**.

Tungsten carbide blade: a blade that can cut without teeth.

The carbides are deposited on a spring steel that gives a high fatigue life. The particular type of tool allows the use of the blade in both directions. Optimal use is for cuts through materials where conventional tooth blades can't penetrate!

*Recommended for cutting super alloys, fiberglass, honeycomb, foamed glass, hardened steel, graphite composites, fiber cement board and composite deck material. There is a special blade for **cutting tyres**.*

LAME DIAMANTATE - DIAMOND GRIT BLADES

GRT

Lama al diamante per impieghi speciali, laddove è necessario un taglio pulito e preciso su materiali estremamente abrasivi e molto duri da lavorare quali plastiche rinforzate, grafite, ferrite, fibra di vetro, vetro, silicone, quarzo, pyrex e altri.

The diamond blade is for special uses, where You need a clean cut and precise on materials very abrasive and very hard to be worked such as reinforced plastics, graphite, iron, glass fiber, glass, silicon, quartz, pyrex and others.

LAME AL CARBONIO - CARBON BLADES

ONE METAL

Lame al carbonio disponibili per impieghi generici (es. taglio in fonderia) su taglio a basso costo utensile.

Disponibili sia con dente temprato che con corpo temprato per garantire una maggiore resistenza, oppure per taglio legno ove si necessita pulizia di taglio.

Carbon blade for general use in occasional cuts with a low tool cost or for cutting wood where You need a clean cut.

LAME ALTERNATIVE - POWER HACK SAW BLADES

Lame alternative universali per garantire top performances grazie alle caratteristiche produttive e all'impiego dell'HSS. Disponibili sia in Bimetallo che in HSS integrale.

An universal power hack saw blade for top performances due to its manufacturing characteristics and to the presence of HSS. Available either in Bimetal or HSS.

OLIO EMULSIONABILE - EMULSION OIL

Olio emulsionabile particolarmente indicato per usi su troncatrici tradizionali. **Caratteristiche principali:** aumenta dal 10 al 30% la durata del corpo lama diminuendo la formazione di cricche, non attacca la vernice e, con l'andar del tempo, non diventa maleodorante grazie ai suoi ingredienti minerali biostabili.

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

STB8 : Lama in Bimetallo in **M42** al cobalto 8% per **tutti gli impieghi** su acciai dolci ed extraduri dall'alluminio all'inox e hastelloy, ove si cercano **qualità, affidabilità e massime prestazioni**. Le dentature non scritte sono disponibili su richiesta.

Bimetal blade with M42 8% cobalt for all purposes and all steel from aluminium to stainless steel with high consistency and good general performances. Other TPI not listed are available on request.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI	
6 x 0.6	1/4 x 0,25	0,04	6 10/14	 INOX
6 x 0.9	1/4 x 0,35	0,04	6 10 10/14 14	
10 x 0.6	3/8 x 0,25	0,07	6 10/14	
10 x 0.9	3/8 x 0,35	0,07	4 6 8 10 10/14 14	
13 x 0.6	1/2 x 0,25	0,06	4 6 6/10 8/12 10 10/14 14 18	
13 x 0.9	1/2 x 0,35	0,09	3 4 6 6/10 8 8/12 10 10/14 14	
20 x 0.9	3/4 x 0,35	0,14	3 4 4/6 5/8 6 6/10 8 8/12 10 10/14 14	
27 x 0.9	1 x 0,35	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 1/3 x 0,42	0,29	2 2/3 3 3/4 4/6 5/8 6 6/10 8/12	
41 x 1.3	1 5/8 x 0,50	0,41	1.4/2 2 2/3 3 3/4 4/6 5/8 6 6/10	
54 x 1.3	2 1/8 x 0,50	0,53	1.4/2 2/3 3/4 4/6	
54 x 1.6	2 1/8 x 0,63	0,65	0.7/1.2 1.1/1.5 1.4/2 2 2/3 3/4 4/6	
67 x 1.6	2 5/8 x 0,63	0,82	0.7/1.2 1.1/1.5 1.2 1.4/2 2/3 3/4	
80 x 1.6	3 1/8 x 0,63	0,98	0.7/1.2 1.1/1.5 1.4/2 2/3	

STB8-PRO: Lama in Bimetallo in **M42** al cobalto 8% con geometria a **dente rinforzato** ideale per **tubi, profilati** sottili e per piccoli pieni o macchine manuali con produzioni di dimensioni varie. Il **3/4** ha uno speciale **rompitruciolo**.

Bimetal blade with M42 8% cobalt edge with reinforced tooth very performing and lasting on tubes, profiles structurals. Tooth 3/4 for thicker sections has the additional special chip breaker.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI
27 x 0.9	1 x 0,35	0,19	3/4 5/7 8/11

STB8-BEAM: Lama in Bimetallo in **M42** al cobalto 8% con **geometria a dente rinforzato dotato di specifica stradatura** ideale per taglio **tubi e/o travi grosso spessore, HPE**, produzioni di serie e alti regimi di asportazione. **Evita la strozzatura della lama al taglio.**

Bimetal blade with M42 8% cobalt edge with reinforced tooth with a very special wider set very performing and lasting on large beams I or H shaped that does not allow the blade to be stucked into material at cutting.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI
27 x 0.9	1 x 0,35	0,19	3/4
34 x 1.1	1 1/3 x 0,42	0,29	2/3 3/4
41 x 1.3	1 5/8 x 0,50	0,41	2/3 3/4
54 x 1.3	2 1/8 x 0,50	0,53	2/3 3/4
54 x 1.6	2 1/8 x 0,63	0,65	2/3 3/4

LUNGHEZZA ROTOLI STANDARD - STANDARD COILS LENGHT

Fino al 13 mm compreso/Up to 13 mm included = 30 MT

Da 13 a 41 mm/From 13 to 41 MM = 100 MT

Da 54 a 80 mm/From 54 to 80 MM = 76 and/or 45 MT

M48®

Lama in M42 **cobalto** 8% con specifiche Americane. Le misure dal 6 al 20 MM sono in Matrix II.

Bimetal blade with M42 8% cobalt for structurals, smiths, pipes and angles, small rod.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI
6 x 0.9	1/4 x 0,35	0,04	10 10/14
10 x 0.9	1/4 x 0,35	0,04	4 8 10/14
13 x 0.5	3/8 x 0,25	0,07	10* 10/14* 18* 24
13 x 0.6	3/8 x 0,35	0,07	6/10 8/12 10/14 14 18
13 x 0.9	1/2 x 0,35	0,09	4* 6* 8/12 10 10/14 14
20 x 0.9	1/2 x 0,35	0,09	3 3/4 4/6 5/8 6* 6/10 8* 8/12 10/14
27 x 0.9	1 x 0,35	0,14	2 2/3 3 3/4 4* 4/6 5/7 5/8 6* 6/10 8* 8/12 10/14
34 x 1.1	1 1/3 x 0,42	0,29	2* 2/3 3/4 4/6 5/8 6* 6/10

* SALVO DISPONIBILITA' A STOCK/AS FAR AS AVAILABLE AT STOCK



C B X

Lama in bimetallo al cobalto **10%** idonea al taglio **solo** di materiali **estremamente duri**, su **macchine di produzione** o meglio, a **due colonne** con **controllo di discesa arco**.

Special blade with 10% cobalt and 67-69 HRC for cutting in high production rate hard and tough steel such as stainless steel, on strong and modern machines.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI
27 x 0.9	1 x 0,35	0,14	2/3 3/4 4/6
34 x 1.1	1 1/3 x 0,42	0,29	2/3 3/4 4/6
41 x 1.3	1 5/8 x 0,50	0,41	2/3 3/4
54 x 1.6	2 1/8 x 0,63	0,65	2/3 3/4
67 x 1.6	2 5/8 x 0,63	0,82	0.7/1.2 1.4/2 2/3
80 x 1.6	3 1/8 x 0,63	0,98	0.7/1.2 1.4/2 2/3

M D

Dente in **metallo duro** per una migliore performance su macchine a doppia colonna. Disponibile nelle qualità **MD-D (non stradata)** per tagli al top su **tutti** i tipi di **materiale**, **MD-S (stradata)** per **fonderie di alluminio**, **MD-U** per taglio **legno**, **MD-A** per **alte produzioni** sul taglio **alluminio** e **MD-N** specifica per taglio **barre cromate a spessore**.

Carbide tipped tooth for high performances on strong, highly powered machines. Available in the quality MD-D (not setted) for top cuts on every material, MD-S (setted) for aluminum foundries, MD-U for wood cutting, MD-A for high production rates on aluminium and MD-N for heavy chromed or deeply induction hardened shaft.

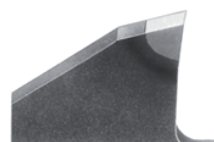
DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI							
			0.9/1.1	1.1/1.5	1.4/2	2	2/3	3	3/4	
13 x 0.65	3/8 x 0,35	0,07							U	
20 x 0.90	1/2 x 0,35	0,09							U-S-D-A	
27 x 0.90	1 x 0,35	0,14							U-S	
34 x 1.10	1 1/3 x 0,42	0,29			D-A	D-A	D-N		S-D-A	D-N
41 x 1.30	1 5/8 x 0,50	0,41			D-A	S-D	D-N		S	D-N
54 x 1.30	2 1/8 x 0,50	0,53	D-A		D-A					
54 x 1.60	2 1/8 x 0,63	0,65	D-A	D-A	D-A	S-D	D-N			
67 x 1.60	2 5/8 x 0,63	0,82	D	D	D	S				
80 x 1.60	3 1/8 x 0,63	0,98	D	D						

LUNGHEZZA ROTOLI STANDARD - STANDARD COILS LENGHT

Rotoli da/Coil of 45 MT - Imballo/Packing: con filetto/with plastic cap
Consegna/Delivery: 2-4 settimane/weeks. Vengono prodotte su ordinazione/Produced at order



METALLO DURO
PRIMA DELLA RETTIFICA
BEFORE GRINDING



METALLO DURO
RETTIFICATO
GRINDED

ONEMETAL SL : Lama al **Carbonio** per impieghi generici su tagli a basso costo utensile e tagli puliti sul **legno**. Disponibile anche nella versione Hard Back con **dorso temprato SR**.

Carbon blade for general purpose on low cuts cost and perfect cuts on wood. Available also in hard back SR

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	DENTATURE - TPI
6 x 0.65	1/4 x .025	0.03	4H 6 8 10 14 18 22 32
8 x 0.65	3/16 x .025	0.04	4H 6 8 10 14 18 22 32
10 x 0.65	3/8 x .025	0.05	3H 4H 6 8 10 14 18 22 32
13 x 0.65	1/2 x .025	0.07	3H 4H 6 8 10 14 18 22
16 x 0.80	5/8 x .032	0.10	3H 4H 6 8 10 14 18 22
20 x 0.80	3/4 x .032	0.13	3H 4H 6 8 10 14 18 22
25 x 0.90	1 x .035	0.18	3H 4H 6 8 10 14 18 22

S R G

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

Toothless tungsten carbide blade for cutting hardened steel and anything that can not be cut with bimetal, with a special version for cutting tyres.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	GRANA - GRIT
6 x 0.5	1/4 x .020	0.03	GF GM CM
10 x 0.6	3/8 x .025	0.05	GM GMG CF CM
13 x 0.6	1/2 x .025	0.06	GM GMG CF CM CMG
20 x 0.8	3/4 x .032	0.13	GM GMG GG CM CMG CG
25 x 0.9	1 x .035	0.18	GMG GG CEF CM CMG CG
32 x 1.1	1 1/3 x .035	0.23	GMG GG

GRANE (GRIT): F = FINE (FINE)
M = MEDIA (MEDIUM)
GM = MEDIO GROSSA (MEDIUM COARSE)
G = GROSSA (COARSE)



CONTINUA/CONTINUOS = C



GOLA DI LUPO/GULLETED = G

G R T

Lama al **Diamante** per impieghi speciali su materiale estremamente abrasivi e molto duri. Altezze e spessori evidenziati sono disponibili a stock.

Diamond blade for extremely abrasive and hardened materials.

DIM	POLLICI/INCHES	PESO (WEIGHT) X MT	GRANA - GRIT
6 x 0.50	1/4 x .020	0.03	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120
6 x 0.65	1/4 x .025	0.03	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120
13 x 0.50	1/2 x .020	0.06	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120
13 x 0.65	1/2 x .025	0.06	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120
20 x 0.80	3/4 x .032	0.13	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120
25 x 0.90	1 x .035	0.18	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120
32 x 0.90	1 1/3 x .035	0.23	30/40 - 40/50 - 60/80 - 120



MODELLO MACCHINA- MACHINE MODEL	DIM.	MODELLO MACCHINA- MACHINE MODEL	DIM.
KAMA AD 105 /NEBES AD 105 S - VALEX TN86 - MEP PH 101	1140 x 13 x 0.6	COMESA	2800 x 27 x 0.9
ATLAS COPCO	1160 x 13 x 0.6	IBP BROWN SN270SI /270 SAP-CN/310 SA-PN SN 300	2825 x 27 x 0.9
VALEX TN100	1295 x 13 x 0.6	IBP 270 S-AP-CN/SN 310 SA-IDR / SN 300 SA-IDR / SN 300 MRM	
FEMI 780P-781-782-783 IBP HOBBY CUT - THOMAS FLASH 1	1325 x 13 x 0.6	IBP 275 MRM	2830 x 27 x 0.9
NEBES SN-85	1330 x 13 x 0.6	TOM 270/310 MACC 270/330 SP. - RUSCH TOP SAW320	
MINI BIANCO		MACC SPECIAL 315S	2835 x 27 x 0.9
NEBES TM100	FABBRI S SN 280 / SN 280 DA/ SN 280 SA-HY	2840 x 27 x 0.9	
PILOUS-TMJ ARG 100 Mobil	SHARK 270-280/SHARK 310 NXT		2845 x 27 x 0.9
FEMI NG 120	TCM 300	2865 x 27 x 0.9	
MACC "MINI CUT" FMB MINOR	THOMAS 310/TRAD 350AOCNC - BS 340 HI-AID		2880 x 27 x 0.9
IDROCENTER ASADA 170	THOMAS 340/TRAD 350 AO CN/SAR 250	2900 x 27 x 0.9	
TCM - VALEX TN115 - THOMAS FLASH 2	TCM /240300/330 DX		2910 x 27 x 0.9
PILOUS-TMJ ARG 130	ANBAS 300 TR MAN/S.A.	2925 x 27 x 0.9	
THOMAS ZIP 18	SARC 250-400		2940 x 27 x 0.9
QML	VEM 230 DG	2945 x 27 x 0.9	
IBP LIGHT OUT	THOMAS PLUS 350AOCNC/SUPERTRAD 350AOCN - SAR 270		2950 x 27 x 0.9
FEMI MOD. 785 (CAT. '02 - COD. 60.20) - NG 160	THOMAS 350CNC/PLUS 350SOCNC EVOLUT.	3000 x 27 x 0.9	
FEMI MOD. 785 (CAT. '98 - COD. 10.22)	THOMAS SWING 350/350 AO CN/TRAD 250		3010 x 27 x 0.9
FEMI MOD. 791 (fuori produzione)	THOMAS SUPER TRAD 350 SO digit/350 AO CN	3025 x 27 x 0.9	
NEBES EV 996	TCM CONDOR 300 TV		3030 x 27 x 0.9
FEMI MOD. 791 IBP SN 210 MELFI RIBONI K 150	TCM 360/400- IBP 320/350/60 SAPN/IDR/APCN - IBP 350 MRM	3090 x 27 x 0.9	
PI COOLE	TCM 260/360/400		3100 x 27 x 0.9
PI COOLE	MEP SHARK 280 SX/SXI - SHARK 280 - SHARK 282	3120 x 27 x 0.9	
PI COOLE	ZAC 330 RES TR9M/TR10SA		3130 x 27 x 0.9
THOMAS 210/ZIP 210/SWING 201/SAR 150 MACC SPECIAL 215	BIANCO 350 SA-CNC 90°-CNC 60°-CNC D/S- 330 A. 60°/330 S.A. 60°	3140 x 27 x 0.9	
FAT 220	MACC SPECIAL 360A/360 SI/360ATF-SPEC. A112/400		3145 x 27 x 0.9
NEBES TM210 - THOMAS ZIP 21	B.T.M. 350 CNC DX/SX 45/60° BIANCO 330 S.A. 60°	3170 x 27 x 0.9	
MEP PH 211	CARIF 320		3180 x 27 x 0.9
TOMET 210 - FABBRI S MOD. 210/210 MR	IMET 270/60 - 270/60 GH	3225 x 27 x 0.9	
TCM 210	BIANCO 370/370 M 60°/370 Aut. 60°/370 Aut. 60°		3270 x 27 x 0.9
OMES	BIANCO 400 S.A. 45°	3320 x 27 x 0.9	
FEMI 792/793	BIANCO 370 A - 370 M		3350 x 27 x 0.9
ANBAS150 THOMAS 190	ZACC	3360 x 27 x 0.9	
VIEMME SN 200/M	ANBAS ZACC 330		3370 x 27 x 0.9
TCM 150	MACO BSS 360/BT 260 - BT 250AID	3420 x 27 x 0.9	
OMP 130	SHARK 310-320CN-330CN IBP 350AP-AP/CN - FABBRI S SN 360		3430 x 27 x 0.9
QUANTUM S181	FABBRI S SN 360DA / SN 360 SA-HY IBP 350 AP-90	3435 x 27 x 0.9	
MEP SHARK 200	MACO BSS360CN - BT 250 AID/CN - BSS 360 AR/CN		3440 x 27 x 0.9
THOMAS FLASH 3 - 2380	MEP SHARK 320SX/SXI-320AX/AXI/CNC - SHARK 330 HH-330 AXI S	3450 x 27 x 0.9	
BIANCO 200	IBP SN 365 SA-IDR / SN 350 NEWTON		3505 x 27 x 0.9
FEMI 2500-795	UPAM	3580 x 27 x 0.9	
NEBES TM275 - VEM MOD 185	FMB 300/240 -ANBAS ZAC 330 MAN-ZAC 330 SA		3634 x 27 x 0.9
PILOUS-TMJ ARG 200 Plus	ANBAS ZAC 330 MAN-ZAC 330 SA - SN/AU 250 TR/SA 250	3660 x 27 x 0.9	
PEDRAZZOLI SN 255	ANSAB FLASH 300 FMB ZEUS/ JUPI TER/ TITAN/ MAJOR		3700 x 27 x 0.9
IMET BASIC C 230	RAIM 22	3810 x 27 x 0.9	
IMET 230/60 - 230/60 GH	BIANCO 420 SA 60°		3820 x 27 x 0.9
ANBAS 170	MEP SHARK 330 CNC - 330 CNC FE	3857 x 27 x 0.9	
TCM CONDOR 200	COMESA		3900 x 27 x 0.9
THOMAS 240	IMET BS 350 GH/BS 350 SHI-E/BS 350 AFI-E/ BS 350 AFI-NC	3920 x 27 x 0.9	
ANBAS 200 IMET 250 BIANCO 270M 60°/270 s.a. 60°	RIBONI F 320/SI		4064 x 27 x 0.9
CARIF 200-260-THOMAS SWING 270-ZIP 35 - BIANCO 250	IMET BS 350 AFI-E / SHI-E/GH/BS 350 SHI-E	4080 x 27 x 0.9	
FMB 200-250 THOMAS ZIP 290/265VIP - 290SO/SAR 220	FMB SAV 400/ GALACTIC		4140 x 27 x 0.9
MACC SPECIAL 270/M SHARK 250 - THOMAS TRAD 270 SO	IMET BS 340	4150 x 27 x 0.9	
FABBRI S MOD. 260 I-60 /MOD. 260 DS60 FMB PHOENIX	IMET 340		4170 x 27 x 0.9
MEP PH 261	IMET BS 340	4400 x 27 x 0.9	
TCM 220/260 DX-SP	IMET BS 340		4500 x 27 x 0.9
TCM CONDOR 250 EXP/260 SPEC	AMADA 250 - BATENS 250	4540 x 27 x 0.9	
BIANCO 310/THOMAS ZIP 28	FENDO		4600 x 27 x 0.9
TCM CONDOR 170 IBP 270N - 220/230/SN 2500	BROWN SN 380	4640 x 27 x 0.9	
THOMAS 260	THOMAS SAR 300/255 - RUSCH 320/450G/275A/HBS 260/400/270G		3700 x 27 x 0.9
TCM CONDOR 270 TV - TCM 270	RUSCH AM270/AR250/AS250/HBS250/HBS260/HBSA250/S250	3800 x 27 x 0.9	
SAW MILL	RUSCH 260/320AF/275A/AC275 - THOMAS SAR 320 -		3810 x 27 x 0.9
MACO 300	THOMAS new cidomatic DC 270 CI CL CN	3820 x 27 x 0.9	
FEMI NG 266	UPAM H2501 - VIEMME SN 450		3857 x 27 x 0.9
FABBRI S 310 S60 / 310 S60-DA / 310 DS60 / 310 DS60-DA	VEM	3900 x 27 x 0.9	
FABBRI S 310 SA-ID	THOMAS SAR 330 SAGDS		3920 x 27 x 0.9
RAIM 22	BIANCO 310	4064 x 27 x 0.9	
LEONARD K250 SARC KRS 250/280/300 - ALBA-CUT	THOMAS 270		4080 x 27 x 0.9
RIBONI K 300 / K 300 SA PILOUS-TMJ ARG 220 Plus	UPAM 300/UPZ	4140 x 27 x 0.9	
ANBAS 170-150-200 TR/AU 200 TR/SA200	UPAM		4150 x 27 x 0.9
FABBRI S 315	DOALL HC/35	4170 x 27 x 0.9	
FMB TRITON/ ANTLIA/ ANTARES/ ORION/ URANUS	FRI GGI FG500TS		4500 x 27 x 0.9
FMB CENTAURO/ SIRIUS/ CYGNUS/ CALIPSO/ OMEGA	SENATOR 320SA/320A/330SA/330A	4540 x 27 x 0.9	
SHARK 250/88 MACC	RUSCH AS300/S300		4600 x 27 x 0.9
TCM 230 PILOUS-TMJ ARG 240/H/H.F./S.A./S.A.F.	PILOUS-TMJ 500 D	4640 x 27 x 0.9	
SHARK 260/IMET BS 280/60 -BS 280/60 ECO-GH - SHARK 260	SHARK 452 CCS		3700 x 27 x 0.9
IMET BS 280/ 60 SH- BS 280 PLUS-SH-SH-E/SHI-E	FRI GGI 101N500	3800 x 27 x 0.9	
IMET 280/60 AFI-E	FENDO 350M		3810 x 27 x 0.9
IMET BS 280 PLUS SHI	UPAM V500F	3820 x 27 x 0.9	

These are main lengths used in Italy. All other up to 80 MM will be indicated on request.

LAME ALTERNATIVE - POWER HACK SAW BLADES

Lame alternative universali in garantire ottime prestazioni grazie alle caratteristiche produttive e all'impiego dell'HSS

An universal power hack saw blade for top performances due to its manufacturing characteristics and to the presence of HSS.

DIMENSIONI / DIMENSIONS	FORO/HOLE	HSS - DMo5	BIMETAL
		DENTI/ TPI	DENTI/ TPI
12" 300x25x1.25	8.5	10 14	10 14
12" 300x25x1.50	8.5	10 14	--
12" 300x32x1.60	8.5	--	6 10
12" 300x32x2.00	8.5	4 6 8 10 14	--
14" 350x25x1.25	8.5	--	10 14
14" 350x25x1.50	8.5	6 8 10 14	--
14" 350x32x1.60	8.5	--	6 10
14" 350x32x2.00	8.5	4 6 8 10	--
16" 400x25x1.50	8.5	6 10 14 18	--
16" 400x32x1.60	8.5	--	4 6 10 14
16" 400x32x2.00	8.5	4 6 8 10	--
16" 400x40x2.00	K 10.5	4 6 8 10	4 6 10 14
18" 450x32x1.60	8.5	--	4 6 10
18" 450x32x2.00	K 10.5	4 6 8 10	--
18" 450x45x2.00	K 10.5	4 6 8 10	4 6 10
18" 450x45x2.25	10.5	4 6 8	4 6 10
20" 500x40x2.00	K 10.5	4 6 8 10	4 6 10
20" 500x45x2.25	10.5	4 6 8 10	4 6 10
20" 500x50x2.50	K 10.5	3 4 6 10	3 4 6 10
21" 525x45x2.25	10.5	--	4 6 10
22" 550x45x2.25	10.5	4 6 8 10	4 6 10
22" 550x50x2.50	K 10.5	3 4 6 8	3 4 6 10
23" 575x50x2.50	K 10.5	3 4 6 8	3 4 6 10
24" 600x50x2.50	K 10.5	3 4 6 8	3 4 6 8
26" 650x50x2.50	K 13.0	3 4 6 8	3 4 6 10
28" 700x50x2.50	K 13.0	3 4 6	3 4 6 10
28" 700x60x3.00	13.0	2 3 4 6	--
32" 800x70x3.00	16.5	2 3 4 6	--
34" 850x63x3.50	13.0	2 3 4 6	--

OLIO EMULSIONABILE - EMULSION OIL

Olio emulsionabile particolarmente indicato per usi su troncatrici tradizionali.
 Caratteristiche principali: aumenta dal 10 al 30% la durata del corpo lama diminuendo la formazione di cricche, non attacca la vernice e, con l'andar del tempo, non diventa maleodorante grazie ai suoi ingredienti minerali biostabili.

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

STEELBAND Mixol 140 N

Schneidöle/Kühlmittel

dienen zum Abkühlen und Verhindern von Überhitzung von Sägeband und Werkstück. Verhindert Wärmestauungen; führt Späne ab und verhindert Zahnausbrüche; reduziert Reibung; verhütet das Zusammenschweißen der Späne und die Bildung von Aufbauschneiden; verlängert die Standzeit des Sägebandes.

Die Bedeutung des Kühlmittels/Schneidöles nimmt zu mit wachsender Sägeintensität und Werkstoffhärte.



Wasserlösliche Öle werden eher als Kühlmittel denn als Schmierstoffe verwendet. Schneidöle sind primär als Schmierstoffe eingesetzt, erst sekundär wegen ihrer Kühlwirkung. Flüssigkeiten sollten nicht verwendet werden beim Sägen von Gußeisen, Bronzelagern usw.

SPECIALE PER TRONCATRICI A NASTRO

Emulsione: 5-10% (1/2-1 Lt olio, 10 Lt acqua)

Temperatura esercizio: 0°-40°C

Stoccaggio: non tenere sotto 0°C o al sole

Stabilità chimica: esente proliferazione batteriologica

Ruggine: protegge pezzi tagliati e parti macchine verniciate e non

Odori sgradevoli: esenti anche nel tempo.

CODICE/CODE	DESCRIZIONE/TYPE	PESO/WEIGHT
F14N5	MIXOL 140N	FUSTO/TANK 5 Kg
F140N30	MIXOL 140N	FUSTO/TANK 30 Kg

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 al migliore regime di compromesso tra tempo di taglio e durata lama. Controllare i trucioli (se spessi e blu ridurre la penetrazione, se molto filamentosi 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 ricontrrollare la tensione lama perché tende a salire anche del 30%. Non riprendere mai un vecchio taglio con una lama nuova: ci può 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 filaments, 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. Never make sudden speed reduction of the blade: the teeth could be torn off.

GRUPPO ACCIAI STEEL GROUP	DENOMINAZIONE DIN DIN DENOMINATION	VELOCITÀ MT/MIN SPEED MT/MIN	ASPORTAZIONE CM ² /MIN REMOVAL CM ² /MIN	EMULSIONE % EMULSION %	LAMA OTTIMALE BEST BLADE		
					M48	STB8	MD
ACCIAI DA COSTRUZIONE - CONSTRUCTION STEEL							
PROFIL. CARP. STRUCTURAL	ST37-ST42-ST50-ST60-ST70	50 / 80	40 / 60	SI 10	X	X	
CEMENTAZ. CEMENTATION	C10-C45-16MN CR5-14NI CR14-15CR13	50 / 70	20 / 40	SI 10	X		
NITRURAZIONE NITRIDING	34CR AL6-34CR AL NI7-31CR MO V9	30 / 40	20 / 30	SI 7	X	X	
AUTOMATICO AUTOMATIC	9S20-45S20-10SPB20-95 MN28	60 / 90	40 / 60	SI 10	X	X	
BONIFICA HEAT TREAT	C35-C45-41CR4-42CR MO4-36NI CR6	50 / 70	30 / 50	SI 5	X	X	
CUSCINETTI BEARING	100CR6-105CR2-100CR MN6	40 / 60	15 / 30	SI 5	X	X	
MOLLE SPRING	50CR V4-60SI CR7-65SI7	40 / 60	10 / 30	SI 5	X	X	
ACCIAI PER UTENSILI - TOOL STEEL							
NON LEGATO NOT ALLOYED	C60W-C80W1-C105W2-C125W	40 / 50	20 / 30	SI 5	X	X	
LAV. A FREDDO COLD WORK	X210CR13-X200CR12-X155CR V MO121	30 / 40	6 / 20	NO	X	X	X
LAV. A CALDO HOT WORK	X40CR MO V51-56NI CR MO V7	20 / 35	10 / 20	SI 5	X	X	
RAPIDO HSS	S18.0.1-S6.5.2-S2.10.1.8	20 / 45	8 / 20	SI 5	X	X	
ACCIAI SPECIALI - GHISE - SPECIAL STEELS - CAST IRON							
INOX STAINLESS	X5CR NI18.10-X2CR NI MO1712-X100CR MO13	26 / 45	6 / 20	SI 10	X	X	X
VALVOLE VALVES	X45CR SI93-X45CR NI W189	35 / 50	20 / 30	SI 7	X	X	
ALTA TEMP. HIGH TEMP.	X12CR CO2120-X20CR MO V211-X5NI CR TI2615	30 / 40	6 / 15	SI 7	X	X	X
REFRATTARI REFRACTORY	X15CR NI SI2520-X12NI CR SI3616	15 / 35	6 / 12	SI 10	X	X	X
INCONEL INCONEL	NI CR 19 N6 MO	10 / 25	6 / 15	SI 20	X	X	X
HASTELLOY HASTELLOY	NI MO30	15 / 25	5 / 10	SI 15	X	X	X
NIMONIC NIMONIC	NI13 MO6 TI3	10 / 20	5 / 10	SI 15	X	X	X
INCOLOY INCOLOY	X8CR NI AL TI2020	10 / 20	5 / 10	SI 15	X	X	X
TITANIO TITANIUM	TI	20 / 30	3 / 7	SI 10	X	X	X
TEMPRATI HARDENED	50-60HRC	45 / 75	3 / 7	SI 10			X
GHISA CAST IRON	GG15-GG30-GGG50-GTW40-FINO250HB	40 / 60	30 / 60	NO	X	X	
GHISA CAST IRON	OLTRE/OVER 250 HB	20 / 40	6 / 30	NO	X	X	X
ACCIAI LEGHE LEGGERE - NON FERROSE - LIGHT ALLOYS - NOT FERROUS							
ALLUMINIO ALUMINIUM	AL99.5-AL MG1-G AL SI5MG	80 / 600	60 / 450	SI	X	X	
BRONZO BRONZE	CU SN6-CU SN6ZN (110HB)	70 / 120	40 / 70	SI	X	X	
BRONZO DURO HARD BRONZE	220 HB	30 / 60	6 / 20	SI	X	X	X
OTTONE BRASS	CU ZN10-CU ZN31-SI-CU ZN40PB2	70 / 350	25 / 80	SI	X	X	
OTTONE ROSSO RED BRASS	G.CU SN10ZN-G.CU SN5ZN PB	40 / 80	10 / 25	SI	X	X	
RAME COPPER	G.CU-KE.CU	50 / 720	-	SI	X	X	

OLTRE 30 ANNI DI ESPERIENZA PRODUTTIVA MATURATA IN ITALIA, IN GERMANIA, IN AMERICA, CI CONSENTONO DI DIRVI TUTTO, O QUASI, SUL **BIMETALLO**.

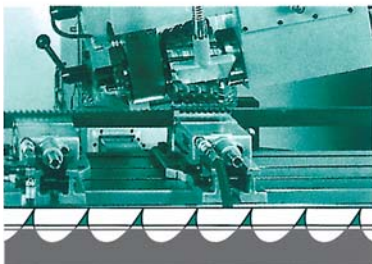
OVER 30 YEARS EXPERIENCE IN ITALY, GERMANY AND AMERICA ALLOW US TO TELL YOU ALMOST EVERYTHING THERE IS TO KNOW ABOUT **BIMETAL**.

COME NASCE - WHAT IS

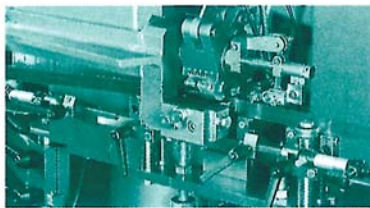


COME SI LAVORA - HOW IT IS MADE

FRESATURA - MILLING



STRADATURA - SETTING



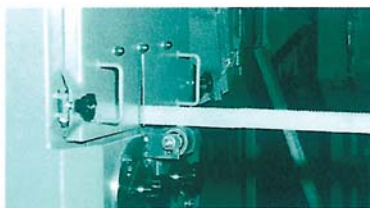
TEMPRA - HARDENING



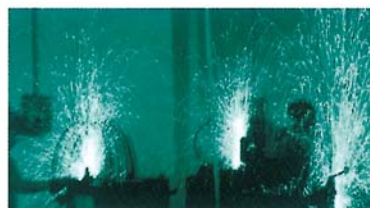
RINVENIMENTO - TEMPERING



SABBIATURA - SANDBLASTING



SALDATURA - WELDING



MA ATTENZIONE - BUT 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.

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, **cercate**li 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

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, user 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

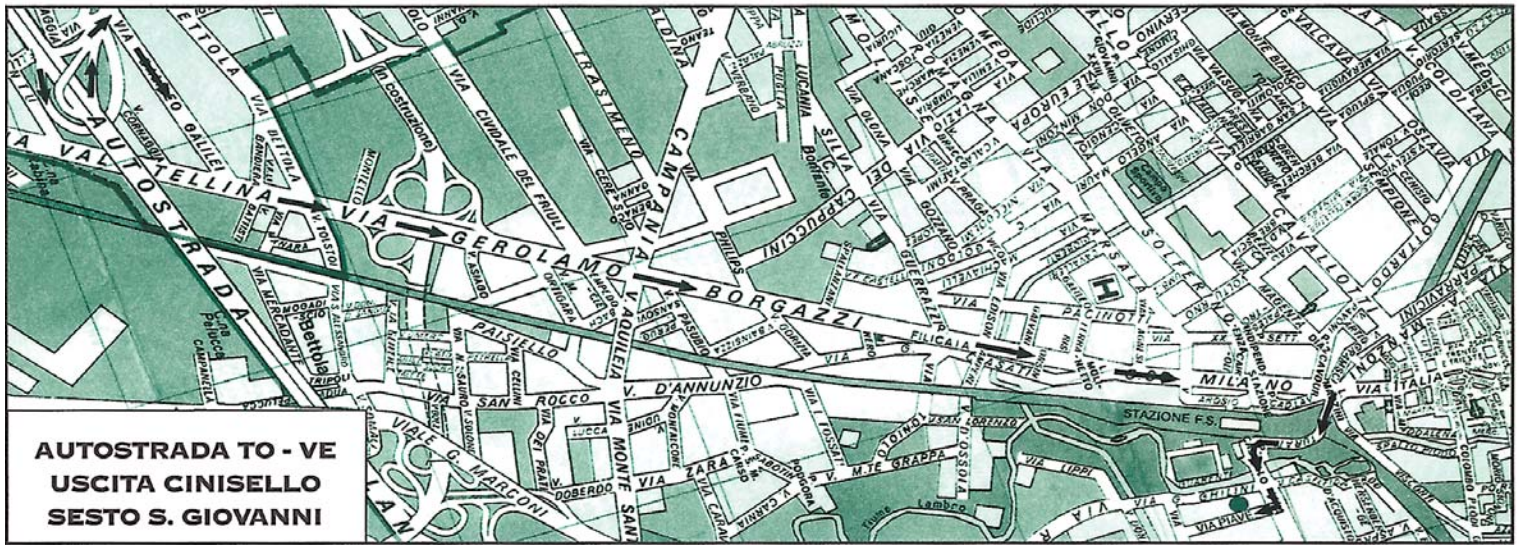
Check the blades guide inserts for wear
The inserts press too much on the back of the blade
Check alignment and perpendicularity of the blade guides

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



STEELBAND

Nori Guido

Via Piave, 10
20052 - Monza (MB)
Italy

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

Web : www.steelband.it
E-Mail : nori@steelband.it



ISO 9001:2000 - Cert. n° 0662

Lame seganastro

www.**STEELBAND**.it

Soluzione di taglio 360°