

LAME A NASTRO BIMETALLICHE AD ALTE PRESTAZIONI - METALLURGIA DELLE POLVERI

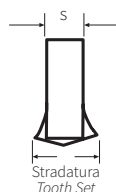
Bimetal band saw blades - HSS POWDER METAL/Lames de scie à ruban bimétalliques - Métallurgie des poudres HSS/Hojas de sierra de cinta bimetalicas/Lâminas de serra de fita bimetalicas - metalurgia do pó HSS

25018

Alte prestazioni - HSS PM
High performance special blade - HSS PM



Dentatura / Teeth
ASP Metallurgia delle polveri
HRC: 70/71
Strip di supporto / Body
HRC: 48/50
(Alto contenuto di cromo / High chrome)



Stradatura
Tooth Set

Moduli dentature a passo variabile
Variable pitch modules



Variable
Variable

Tripla truciolo
Triple chip



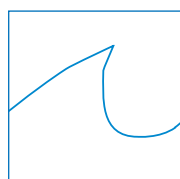
Metallurgia delle polveri

L'acciaio superrapido, derivato dal processo di metallurgia delle polveri, offre prestazioni eccezionali: presenta una elevata durezza a caldo e una elevata tenacità, garantita dall'alto contenuto di elementi di lega e dalla microstruttura fortemente omogenea. Gli utensili prodotti con la metallurgia delle polveri (Powder Metallurgy) hanno una durata più elevata ed un rendimento più alto, oltre che una finitura superficiale ottima, che agevola lo scorrimento dei trucioli di lavorazione lontano dalla zona di taglio.

Powder metallurgy

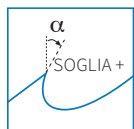
HSS made by powder metallurgy has excellent performances: its homogeneous structure assures high toughness and high resistance. The finishing of the tools are really smooth, so the chip can easily be evacuated far from the cutting zone, thus avoiding built-up edge growth.

Profilo a dente di produzione
Production tooth



Speciale geometria del dente realizzato con acciaio superrapido e metallurgia delle polveri. Ha profilo PRODUCTION TOOTH e un'ampia gola di scarico XL.

Special tooth geometry made of high speed steel and powder metallurgy. It has PRODUCTION TOOTH profile and a wide XL discharge groove.

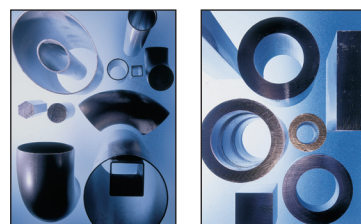


SPOGLIA ESTREMAMENTE POSITIVA 12°
EXTREMELY Positive rake 12°

Dentatura variabile
Variable tooth
(z - tpi 0,75/1,25÷5/8)

Utilizzare su segatrici prevalentemente a ciclo di taglio automatico, in tutte le lavorazioni particolarmente gravose dove necessiti una lama che garantisca una elevata, costante e duratura resa prestazionale. Dedicata al taglio di sezioni piene ma anche interrotte (di medio o forte spessore), singole o eventualmente disposte affiancate in acciai con $R < 1400 \text{ N/mm}^2$, acciai da bonifica, acciai per cuscinetti, acciai per stampi, acciai per lavorazioni a freddo e a caldo, acciai inossidabili, acciai inox resistenti al calore (Duplex®, Super Duplex®), titanio, leghe speciali.

Use on sawing machines mainly with automatic cutting cycle, in all particularly demanding processes where you need a blade that guarantees a high, constant and long-lasting performance. Dedicated to the cutting of solid or interrupted sections (of medium or strong thickness), single or possibly placed side by side in steels with $R < 1400 \text{ N/mm}^2$, tempered steels, bearing steels, steels for molds, steels for cold working and hot, stainless steels, heat resistant stainless steels (Duplex®, Super Duplex®), titanium, special alloys.



Dimensioni
(Altezza x Spessore)
Dimensions
(Width x Thickness)

Passo dentatura
(Moduli a passo variabile in Tpi)
Toothing pitch
(Variable pitches modules in Tpi)

mm	1 / 1,4	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6	5 / 8
27 x 0,90			X	X	X	X
34 x 1,10		X	X	X	X	X
41 x 1,30		X	X	X	X	
54 x 1,60	X	X	X	X	X	

PARAMETRI DI TAGLIO DELLA SEGA CIRCOLARE IN HSS

Recommended cutting parameter chart for HSS band saw blades/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les lames de scie à ruban HSS/ Tabla de parámetros de corte recomendados para hojas de sierra de cinta HSS/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para lâminas de serra de fita HSS



Seghe circolari HSS HSS circular blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità avanzamento Feed rate mm/min	Velocità periferica di taglio Cutting speed mt/min	Refrigerante Coolant
Acciaio con R<500 N/mm² Steel with R<500 N/mm ²	15÷25	70÷100	
Acciaio con R<800 N/mm² Steel with R<800 N/mm ²	10÷15	25÷35	
Acciaio con R<1000 N/mm² Steel with R<1000 N/mm ²	5÷10	30÷40	
Acciaio con R<1400 N/mm² Steel with R<1400 N/mm ²	5÷7	15÷25	
Acciaio inox Stainless steel	5÷7	25÷35	
Ghisa Cast iron	10÷15	50÷70	
Alluminio Aluminium	20÷40	70÷150	
Ottone e Bronzo Brass and bronze	20÷40	70÷150	
Rame Copper	20÷40	70÷150	
Plastica Plastics	20÷50	100÷200	

PARAMETRI DI TAGLIO DELLA SEGA CIRCOLARE IN METALLO DURO

Recommended cutting parameter chart for carbide band saw blades/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les lames de scie à ruban au carbure/ Tabla de parámetros de corte recomendados para hojas de sierra de cinta de carburo/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para lâminas de serra de fita de metal hard



Seghe circolari H.M. H.M. circular blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità periferica di taglio Cutting speed (mt/sec.)	Velocità di avanzamento Feed rate (mt/min.)	Art 27050	Art 27055	Art 27060	Art 27070	Refrigerante Coolant
Legno tenero Soft wood	60÷90	10÷40					
Legno duro Hard wood	50÷70	10÷30					
Compensato truciolare Plywood-chipboard	60÷80	10÷20					
Plastica Plastics	25÷60	5÷10					
Alluminio Aluminium	20÷30	5÷8					
Ferro, Acciaio dolce Iron, Steel	20÷30	5÷8					
Leghe leggere Light alloys	20÷30	5÷8					

SCELTA DELLA LAMA E DEI SUOI PARAMETRI DI TAGLIO IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Chart for blades selection and relative cutting speed in accordance with the materials to work/ Tableau de sélection des lames et de la vitesse de coupe relative en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de selección de cuchillas y velocidad de corte relativa en función de los materiales a trabajar/ Tabela para seleção das lâminas e velocidade de corte relativa em função dos materiais a trabalhar



Lame a nastro Band saw blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Valori DIN	M-42 Art 25016	M-42 Art 25010	M-42 Art 25011	ASP Art 25018	Velocità di taglio Cutting speed M/min	Refrigerante Coolant
Acciai da costruzione Structural steels	St 37 / St 44 St 50 / St 60					80-100 50-70	 1:20
Acciai da cementazione Case-Hardening steels	C 10 / C 15 14 NiCr14 21 NiCrMo 2 16 MnCr 5					80-100 40-55 50-60 50-60	 1:15
Acciai automatici Free-Machining steels	9 S20					80-100	 1:15
Acciai da bonifica Heat treating steels	C 35 / C 40 / C 45 40 Mn 4 36 NiCr 6 2 34 CrNiMo 42 CrMo 4					60-70 60-70 50-65 50-65 50-65	 1:10
Acciai per cuscinetti a sfera Ball bearing tool steels	100 Cr 6 100 CrMn 6					35-50	 1:10
Acciai per molle Spring steels	60 Si 7 50 Cr V4					45-60	 1:10
Acciai per utensili per lavorazioni a freddo Cold-working tool steels	125 Cr 1 X 210 Cr 12 X 155 CrVMo 12 1 100 MnCrW 4 90 MnCrV 8					40-50 20-30 20-30 40-50 30-35	 1:30 1:30 1:30 1:30 1:30
Acciai per utensili per lavorazioni a caldo Hot-working tool steels	40 CrMnMo 7 X 40 CrMoV 5 1 56 NiCrMoV 7 40 CrMnNiMo 8 6 4					20-25 18-22 25-30 20-25	 1:20 1:20 1:20 1:20
Acciai rapidi High speed steels	S 6-5-2-5 S 6-5-2 S 3-3-2 S 18-0-1 S 18-1-2-10					35-45	 1:10
Acciai per valvole Valve steels	W 45 CrSi 9 3 X 45 CrNiW 18 9					30-40	 1:10
Acciai per alte temperature Heat resistant steels	X 20 CrMoV 12 1 X 5 NiCrTi 26 15					15-25	 1:8
Acciai resistenti al calore Heat resistant steels	X 10 CrSi 6 X 10 CrAl 18 X 15 CrNiSi 25 30					15-25	 1:8
Acciai inossidabili Stainless steels	X 5 CrNi 18 9 X 10 CrNiMoTi 18 10					30-40	 1:8
Acciai legati Alloyed steels	1000-1500 N/mm ²					25-35	 1:10
Leghe speciali a base di Nichel Nichel-Base Alloys	Nimonic Nimonic Hastelloy Hastelloy Incoloy Inconel					10-20 10-20 10-20 10-20 10-25 10-25	 1:6
Plastiche Plastics	Teflon PVC					100-400	  1:50 a secco/dry
Bronzo Bronze	CuSn 6 G-CuSn 8					80-150	 1:30
Bronzo Alluminio Bronze-Aluminium	CuAl 8 CuAl 8 Fe G-CuAl 10 Fe					50-70 35-50 35-50	 1:30
Alluminio Aluminium	Al-99,5					80-800	 1:30
Ghisa Cast irons	G-AlSiCu 4 GG - 15 GG - 30 GTW - 40 GTS - 65 GGG - 50					50-70	 a secco/dry
Fusioni d'acciaio Casting iron	GS - 38 GS - 60					40-60	 1:30
Ottone Brass	CuZn10 CuZn408b 2					100-600	 1:30
Rame Copper	Cu 99,0 Cu Be 2					100-400	 1:10
Titanio Titanium	Ti 1					10-20	 1:10

Consigli
Tips



A = Trucioli sottili e/o spezzettati indicano una pressione di taglio insufficiente
Thin or powdery chips: increase feed pressure

B = Trucioli spessi, compressi e con una colorazione bluastria segnalano un eccessivo carico di lavoro
Heavy thick blue chips: reduce feed rate

C = Trucioli sottili e morbidamente arricciati rivelano un corretto utilizzo dei parametri di taglio
Loosely curled chips: correct feed speed