

LAMA A MANO RIVESTITA IN GRANI DI CARBURO DI TUNGSTENO PER IL TAGLIO DEI MATERIALI PIÙ DURI ED ABRASIVI *Carbide grit-edge hack saw blades/Lame de scies au carbure de tungstène/Hojas de sierra de metal duro/Lâminas de serra de metal duro*

23010



Art. 2301I Self
Disponibile su richiesta
On demand

Cod.	dimensioni sizes	 pcs.
23010060	300x13x0,65 12"x1/2"x0,025	10



Caratteristiche:

Le particelle di carburo di tungsteno sono metallurgicamente e permanentemente legate al corpo in acciaio e permettono il taglio di materiali duri che una normale lama non può neanche scalfire.

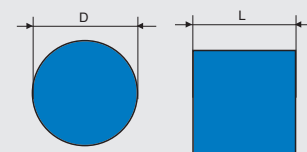
Taglio piano e dolce, in entrambe le direzioni in: bulloni, catene, acciai duri trattati in barre o tubi, ceramica, marmo, granito, gres, fibra di cemento, fibra di vetro, cristallo.

Features:

Carbide grit particles permanently bounded to alloy steel, designed to cut materials that a standard won't even scratch. Straight cuts in hardened steel, such as chain and bolts, as well as ceramic tile, stranded cable, hydraulic hose and glass.

TABELLA PER LA SCELTA DELLA DENTATURA (PER OGNI TIPO DI LAMA)

Tooth selection/Choix des dents/Tabla para la elecci3n del paso del diente/Sele73o de dentes

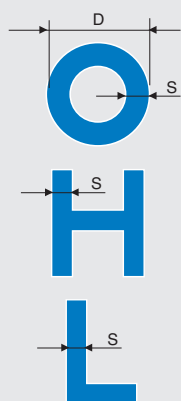


Dentatura variabile - Variable tooth Sezioni piene - Solid cross section

D-L (mm) →	20	30	50	80	100	200	300	500	800	
Z-tpi →	10/14	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	3/4	2/3	1,4/2	0,75/1,25

Dentatura costante - Regular tooth Sezioni piene - Solid cross section

D-L (mm)	8	10	20	30	50	80	100	120	200	300	400	500	800
Z-tpi	24	18	14	10	8	6	4	3	2	2	1,25	1,25	0,75



S (mm)	D (mm)											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	
	Z-tpi											
< 2	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	
3	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	
4	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	
5	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	
6	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	
8	6/10	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	
10		5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	
12		5/8	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	
15		4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	
20			4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	
50						2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	2/3	

Parametri di taglio Cutting parameters

Materiale da tagliare
Material to cut

Velocità di rotazione lama
Band saw blade rotation
speed m/min.

Ferro comune, Acciai strutturali / Iron, Structural steels	70 ÷ 90
Acciai automatici, Acciai al carbonio / Free-machining steels, Carbon steels	70 ÷ 80
Acciai da bonifica / Heat-treatable steels	60 ÷ 70
Acciai per cuscinetti / Ball bearing steels	55 ÷ 65
Acciai per molle / Spring steel	45 ÷ 60
Acciai per stampi / Mould steels	25 ÷ 40
Acciai per lavorazioni a freddo / Cold-working steels	25 ÷ 40
Acciai per lavorazioni a caldo / Hot-working steels	25 ÷ 40
Acciai inossidabili e resistenti agli acidi / Stainless and acid-resistant steels	30 ÷ 40
Acciai inossidabili resistenti al calore / Heat-resistant stainless steels (DUPLEX, SUPER DUPLEX...)	25 ÷ 35
Leghe speciali a base di Nichel / Nickel-base alloys (HASTELLOY, INCONEL...)	15 ÷ 25
Titanio e leghe derivate / Titanium and derivated alloys	25 ÷ 45
Ghise lamellari e sferoidali / Cast irons lamellar and spheroidal	35 ÷ 55
Metalli non ferrosi quali Alluminio, Rame... / Non ferrous metals as Aluminium, Copper...	60 ÷ 200
Materie plastiche / Plastics	80 ÷ 400