

# LAME A NASTRO BIMETALLICHE MULTIUSO - HSS AISI M42

Bimetal band saw blades - HSS AISI M42/Lames de scie à ruban bimetalliques - HSS AISI M42/

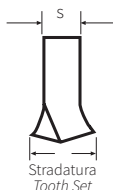
Hojas de sierra de cinta bimetálicas - HSS AISI M42/Lâminas de serra de fita bimetálicas - HSS AISI M42

**25010**

**Lama multiuso**  
Multipurpose blade



Dentatura / Teeth  
AISI M42 - 8%Co  
HRC: 67/69  
Strip di supporto / Body  
HRC: 44/46



Stradatura  
Tooth Set



**Moduli dentature a passo variabile**  
Variable pitch modules



Variabile  
Variable

**Normale dritta**  
Straight raker set

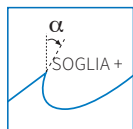


la più utilizzata  
most used

**Moduli dentature a passo costante**  
Constant pitch modules



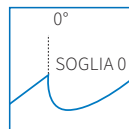
Fissa  
Regular



SPOGLIA POSITIVA 8°  
Positive rake 8°

Dentatura variabile  
Variable tooth  
(z - tpi 1,4/2÷5/8)

Dentatura costante  
Regular tooth  
(z - tpi 2÷6)



SPOGLIA NEUTRA  
Standard straight rake

Dentatura variabile  
Variable tooth  
(z - tpi 6/10÷14/18)

Dentatura costante  
Regular tooth  
(z - tpi 8÷18)

Utilizzare su segatrici a ciclo di taglio (manuale o automatico), in tutti i generi di lavorazioni artigianali ed industriali, per il taglio di sezioni piene ed interrotte, singole o disposte a fascio, di acciai fino a 1200 N/mm<sup>2</sup>, acciai strutturali, acciai automatici, acciai al carbonio, ghise lamellari e sferoidali, metalli non ferrosi (alluminio, rame,...) materie plastiche, materiali non metallici in genere.

Use on cutting-cycle saws (manual or automatic), in all kinds of artisanal and industrial processes, for cutting solid and interrupted sections, single or arranged in bundles, of steels up to 1200 N/mm<sup>2</sup>, structural steels, automatic steels, carbon steels, lamellar and spheroidal cast irons, non-ferrous metals (aluminum, copper,...) plastics, non-metallic materials in general.



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

**Passo dentatura**  
(Moduli a passo costante e variabile in Tpi)  
**Toothing pitch**  
(Constant and variable pitches modules in Tpi)

| mm        | 2 | 3 | 4 | 6 | 8 | 10 | 14 | 18 | 1,4/2 | 2/3 | 3/4 | 4/6 | 5/8 | 6/10 | 8/12 | 10/14 | 14/18 |
|-----------|---|---|---|---|---|----|----|----|-------|-----|-----|-----|-----|------|------|-------|-------|
| 13 x 0,65 |   | X | X | X |   | X  | X  | X  |       |     |     |     | X   | X    | X    | X     | X     |
| 13 x 0,90 |   | X | X | X |   | X  | X  |    |       |     |     |     | X   | X    | X    | X     |       |
| 20 x 0,90 |   | X | X | X |   | X  | X  |    |       |     |     | X   | X   | X    | X    | X     |       |
| 27 x 0,90 | X | X | X | X | X | X  | X  |    |       | X   | X   | X   | X   | X    | X    | X     |       |
| 34 x 1,10 |   |   |   |   |   |    |    |    |       | X   | X   | X   | X   | X    | X    |       |       |
| 41 x 1,30 |   |   |   |   |   |    |    |    | 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<br>Work-piece material                                         | Velocità avanzamento<br>Feed rate<br>mm/min | Velocità periferica di taglio<br>Cutting speed<br>mt/min | Refrigerante<br>Coolant                                                             |
|--------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Acciaio con R&lt;500 N/mm<sup>2</sup></b><br>Steel with R<500 N/mm <sup>2</sup>   | 15÷25                                       | 70÷100                                                   |  |
| <b>Acciaio con R&lt;800 N/mm<sup>2</sup></b><br>Steel with R<800 N/mm <sup>2</sup>   | 10÷15                                       | 25÷35                                                    |  |
| <b>Acciaio con R&lt;1000 N/mm<sup>2</sup></b><br>Steel with R<1000 N/mm <sup>2</sup> | 5÷10                                        | 30÷40                                                    |  |
| <b>Acciaio con R&lt;1400 N/mm<sup>2</sup></b><br>Steel with R<1400 N/mm <sup>2</sup> | 5÷7                                         | 15÷25                                                    |  |
| <b>Acciaio inox</b><br>Stainless steel                                               | 5÷7                                         | 25÷35                                                    |  |
| <b>Ghisa</b><br>Cast iron                                                            | 10÷15                                       | 50÷70                                                    |  |
| <b>Alluminio</b><br>Aluminium                                                        | 20÷40                                       | 70÷150                                                   |  |
| <b>Ottone e Bronzo</b><br>Brass and bronze                                           | 20÷40                                       | 70÷150                                                   |  |
| <b>Rame</b><br>Copper                                                                | 20÷40                                       | 70÷150                                                   |  |
| <b>Plastica</b><br>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<br>Work-piece material      | Velocità periferica di taglio<br>Cutting speed (mt/sec.) | Velocità di avanzamento<br>Feed rate (mt/min.) | Art 27050 | Art 27055 | Art 27060 | Art 27070 | Refrigerante<br>Coolant                                                               |
|---------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|------------------------------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Legno tenero</b><br>Soft wood                  | 60÷90                                                    | 10÷40                                          |           |           |           |           |  |
| <b>Legno duro</b><br>Hard wood                    | 50÷70                                                    | 10÷30                                          |           |           |           |           |  |
| <b>Compensato truciolare</b><br>Plywood-chipboard | 60÷80                                                    | 10÷20                                          |           |           |           |           |  |
| <b>Plastica</b><br>Plastics                       | 25÷60                                                    | 5÷10                                           |           |           |           |           |  |
| <b>Alluminio</b><br>Aluminium                     | 20÷30                                                    | 5÷8                                            |           |           |           |           |  |
| <b>Ferro, Acciaio dolce</b><br>Iron, Steel        | 20÷30                                                    | 5÷8                                            |           |           |           |           |  |
| <b>Leghe leggere</b><br>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<br>Work-piece material                                    | Valori DIN                                                               | M-42<br>Art 25016 | M-42<br>Art 25010 | M-42<br>Art 25011 | ASP<br>Art 25018 | Velocità<br>di taglio<br>Cutting speed<br>Mt/min   | Refrigerante<br>Coolant                                                                                                                                                                         |
|---------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|------------------|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Acciai da costruzione</b><br>Structural steels                               | St 37 / St 44<br>St 50 / St 60                                           |                   |                   |                   |                  | 80-100<br>50-70                                    |  1:20                                                                                                        |
| <b>Acciai da cementazione</b><br>Case-Hardening steels                          | C 10 / C 15<br>14 NiCr14<br>21 NiCrMo 2<br>16 MnCr 5                     |                   |                   |                   |                  | 80-100<br>40-55<br>50-60<br>50-60                  |  1:15                                                                                                        |
| <b>Acciai automatici</b><br>Free-Machining steels                               | 9 S20                                                                    |                   |                   |                   |                  | 80-100                                             |  1:15                                                                                                        |
| <b>Acciai da bonifica</b><br>Heat treating steels                               | C 35 / C 40 / C 45<br>40 Mn 4<br>36 NiCr 6 2<br>34 CrNiMo<br>42 CrMo 4   |                   |                   |                   |                  | 60-70<br>60-70<br>50-65<br>50-65<br>50-65          |  1:10                                                                                                        |
| <b>Acciai per cuscinetti a sfera</b><br>Ball bearing tool steels                | 100 Cr 6<br>100 CrMn 6                                                   |                   |                   |                   |                  | 35-50                                              |  1:10                                                                                                        |
| <b>Acciai per molle</b><br>Spring steels                                        | 60 Si 7<br>50 Cr V4                                                      |                   |                   |                   |                  | 45-60                                              |  1:10                                                                                                        |
| <b>Acciai per utensili per lavorazioni a freddo</b><br>Cold-working tool steels | 125 Cr 1<br>X 210 Cr 12<br>X 155 CrVMo 12 1<br>100 MnCrW 4<br>90 MnCrV 8 |                   |                   |                   |                  | 40-50<br>20-30<br>20-30<br>40-50<br>30-35          |  1:30<br>1:30<br>1:30<br>1:30<br>1:30                                                                        |
| <b>Acciai per utensili per lavorazioni a caldo</b><br>Hot-working tool steels   | 40 CrMnMo 7<br>X 40 CrMoV 5 1<br>56 NiCrMoV 7<br>40 CrMnNiMo 8 6 4       |                   |                   |                   |                  | 20-25<br>18-22<br>25-30<br>20-25                   |  1:20<br>1:20<br>1:20<br>1:20                                                                                |
| <b>Acciai rapidi</b><br>High speed steels                                       | S 6-5-2-5<br>S 6-5-2<br>S 3-3-2<br>S 18-0-1<br>S 18-1-2-10               |                   |                   |                   |                  | 35-45                                              |  1:10                                                                                                      |
| <b>Acciai per valvole</b><br>Valve steels                                       | W 45 CrSi 9 3<br>X 45 CrNiW 18 9                                         |                   |                   |                   |                  | 30-40                                              |  1:10                                                                                                      |
| <b>Acciai per alte temperature</b><br>Heat resistant steels                     | X 20 CrMoV 12 1<br>X 5 NiCrTi 26 15                                      |                   |                   |                   |                  | 15-25                                              |  1:8                                                                                                       |
| <b>Acciai resistenti al calore</b><br>Heat resistant steels                     | X 10 CrSi 6<br>X 10 CrAl 18<br>X 15 CrNiSi 25 30                         |                   |                   |                   |                  | 15-25                                              |  1:8                                                                                                       |
| <b>Acciai inossidabili</b><br>Stainless steels                                  | X 5 CrNi 18 9<br>X 10 CrNiMoTi 18 10                                     |                   |                   |                   |                  | 30-40                                              |  1:8                                                                                                       |
| <b>Acciai legati</b><br>Alloyed steels                                          | 1000-1500 N/mm <sup>2</sup>                                              |                   |                   |                   |                  | 25-35                                              |  1:10                                                                                                      |
| <b>Leghe speciali a base di Nichel</b><br>Nichel-Base Alloys                    | Nimonic<br>Nimonic<br>Hastelloy<br>Hastelloy<br>Incoloy<br>Inconel       |                   |                   |                   |                  | 10-20<br>10-20<br>10-20<br>10-20<br>10-25<br>10-25 |  1:6                                                                                                       |
| <b>Plastiche</b><br>Plastics                                                    | Teflon<br>PVC                                                            |                   |                   |                   |                  | 100-400                                            |   1:50<br>a secco/dry |
| <b>Bronzo</b><br>Bronze                                                         | CuSn 6<br>G-CuSn 8                                                       |                   |                   |                   |                  | 80-150                                             |  1:30                                                                                                      |
| <b>Bronzo Alluminio</b><br>Bronze-Aluminium                                     | CuAl 8<br>CuAl 8 Fe<br>G-CuAl 10 Fe                                      |                   |                   |                   |                  | 50-70<br>35-50<br>35-50                            |  1:30                                                                                                      |
| <b>Alluminio</b><br>Aluminium                                                   | Al-99,5                                                                  |                   |                   |                   |                  | 80-800                                             |  1:30                                                                                                      |
| <b>Ghisa</b><br>Cast irons                                                      | G-AlSiCu 4<br>GG - 15<br>GG - 30<br>GTW - 40<br>GTS - 65<br>GGG - 50     |                   |                   |                   |                  | 50-70                                              |  a secco/dry                                                                                               |
| <b>Fusioni d'acciaio</b><br>Casting iron                                        | GS - 38<br>GS - 60                                                       |                   |                   |                   |                  | 40-60                                              |  1:30                                                                                                      |
| <b>Ottone</b><br>Brass                                                          | CuZn10<br>CuZn408b 2                                                     |                   |                   |                   |                  | 100-600                                            |  1:30                                                                                                      |
| <b>Rame</b><br>Copper                                                           | Cu 99,0<br>Cu Be 2                                                       |                   |                   |                   |                  | 100-400                                            |  1:10                                                                                                      |
| <b>Titanio</b><br>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 bluastro 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