

CATALOGO PRODOTTI

# LAME SEGANASTRO

PRODUCT CATALOGUE

# BIMETAL BANDSAW BLADES

**NORI  
GUIDO**

**Soluzioni  
di taglio a 360°**

**STEELBAND**

[www.steelband.it](http://www.steelband.it)



## DESCRIZIONE STRADATURE E DENTATURE / SETTING AND RAKE ANGLE

### 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

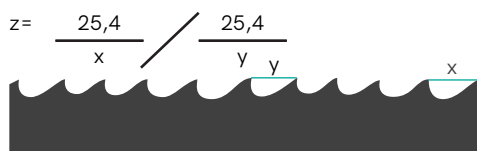


Pro Rinforzato / Pro Reinforced



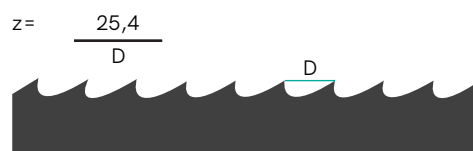
Trapezoidale / Triplechip

### 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

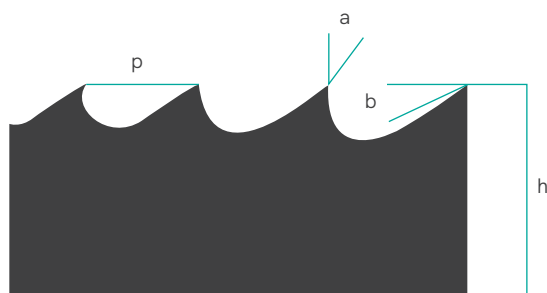
VARIABLE: to be calculated by measuring the distance from tooth to tooth: of the largest tooth = x mm; 25,4:x = Z1 and the distance on the smallest tooth = y mm; 25,4 : y = Z2. Variable tooth: Z1/ Z2



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.

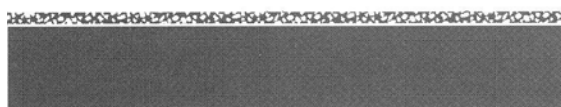
CONSTANT: Calculate the distance between two edges=X mm; 25,4:X=Z or count the number of the teeth between a distance of 25,4 mm from gullet to gullet.

### DIMENSIONI CARATTERISTICHE LAMA / GEOMETRY SPECS OF BANDSAW BLADES



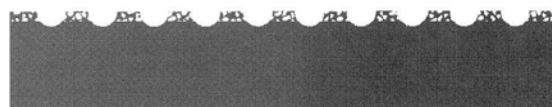
h= altezza nastro - blade width  
s= spessore nastro - thickness  
p= passo dente - TPI  
a= angolo di spoglia - rake angle  
b= angolo di spalla dente - back angle  
w= larghezza stradatura - set width

### 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



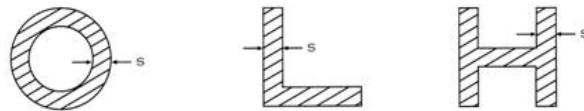
GOLA DI LUPO / GULLET

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

## SELEZIONE DENTATURE E QUALITÀ / TOOTHING AND QUALITY SELECTION

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

SPESORE 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 5/7 XTR 6/10
DA (FROM) 4 A (TO) 6	6	5/7 PRO 4/6 PRO 5/8
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) 10	18	--
DA (FROM) 0 A (TO) 20	--	10/14 8/11 PRO
DA (FROM) 10 A (TO) 30	14	8/12 8/11 PRO
DA (FROM) 20 A (TO) 45	--	6/10 5/7 PRO 5/7 XTR
DA (FROM) 30 A (TO) 60	6	5/8 5/7 PRO 5/7 XTR
DA (FROM) 40 A (TO) 100	4	4/6 4/6 PRO
DA (FROM) 80 A (TO) 150	3	3/4 3/4 PRO
DA (FROM) 120 A (TO) 300	2	2/3
DA (FROM) 250 A (TO) 500	--	1,4/2
DA (FROM) 250 OLTRE (OVER)	1,25	--
DA (FROM) 450 A (TO) 1000	--	0,7/1,25



### 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.

N.B: 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 BIMETALLICHE M42 / BIMETAL M42

### 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 blade in **M42 cobalt 8%** for all uses on all types of steel from aluminum to stainless steel, including titanium: quality, reliability, performance and usage flexibility are the main characteristic of this top sold blade on dasily use.*

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE / TPI																	
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE										PASSO COSTANTE							
H x S	H x S		0,7/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18
6x0.6	1/4x0,025	0,04										•				•				
6x0.9	1/4x0,035	0,04										•				•			•	•
10x0.6	3/8x0,025	0,05										•				•				
10x0.9	3/8x0,035	0,05										•				•	•	•	•	•
13x0.6	1/2x0,025	0,06						•	•	•	•					•	•*		•*	•
13x0.9	1/2x0,035	0,09						•	•	•	•					•	•*		•*	•
20x0.9	3/4x0,025	0,14					•	•	•	•	•					•	•*	•*	•*	•*
27x0.9	1x0,035	0,19			•	•	•	•	•	•	•					•	•*	•*	•*	•*
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•*	•*	•*	•*			
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41		•	•	•	•	•	•	•	•		•	•*		•*				
54x1.3	2x0,050	0,53		•	•	•	•						•							
54x1.6	2x0,063	0,65	•	•	•	•	•					•								
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82	•	•	•	•														
80x1.6	3x0,063	0,98	•	•																

• Spoglia dente Zero/ Rake angle zero      • Spoglia dente Positiva/ Rake angle positive      \* Fino esaurimento scorte/ available up to the 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. Grazie a particolari lavorazioni del corpo consente di ottenere **tagli più veloci e maggiore rigidità** lama sotto forti pressioni di taglio.

*M42 bimetal blade suitable for cutting solid high-alloy materials of large sections where the best performance in terms of cutting time is required. Thanks to a particular machining of the body, it allows to obtain **faster cuts and greater blade stiffness under strong cutting pressures for a long period.***

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE				
H x S	H x S		0,7/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27x0.9	1x0,035	0,19			•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29			•	•	•
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41			•	•	•
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•	•	•
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•	•	•
80x1.6	3x0,063	0,98	•	•			

## LAME BIMETALLICHE M42 - DENTE RINFORZATO - PRO / BIMETAL M42 - REINFORCED TOOTH - PRO

### STB 8 PRO

Lama in Bimetallo in **M42 al cobalto 8%** con stradatura e geometria dente a rinforzo speciale per tubi, profilati sottili e tondi pieni o macchine manuali con produzioni di dimensioni varie. Massima versatilità e maggiore resilienza del dente. Idonea per tagli di profilati e tagli di sezioni miste pieni e profilati con una sola dentatura. Impiegabile anche per tagli di acciai legati quali Inox.

*Bimetal blade in **M42 cobalt 8%** with special setting of teeth and tooth geometry with special reinforcement for tubes, thin profiles and solid rounds or manual machines. Maximum versatility and greater tooth resilience. Suitable for cutting profiles and cuts of mixed solid and profiled sections with a single toothing. it can also be used for cutting alloy steels such as stainless steel.*

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE				
H x S	H x S		2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20x0.9	3/4x0,025	0,14			•		•
27x0.9	1x0,035	0,19		•	•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29	•	•	•	•	•
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41	•	•	•		
54x1.3	2x0,050	0,53		•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65	•	•	•		
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82	•	•	•		

• Dente Pro IV Evo/ Tooth pitch Pro IV Evo      • Dente XTR/ Tooth pitch XTR

## LAME BIMETALLICHE M42 - DENTE RETTIFICATO (G) / BIMETAL M42 GROUND SPECIAL TOOTH (G)

### STB 8 HPSG

L'elevata qualità delle nostre lame M42 viene ulteriormente aumentata in termini di performance di taglio grazie a una speciale affilatura dei denti con creazione di un dente dritto trapezoidale che consente un miglior controllo della formazione del truciolo e di aumentare sia le performance di taglio che la vita del tagliente. 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. idonea per taglio di materiali pieni alto legati di grosse sezioni.

*The high quality of our M42 blades is further increased in terms of cutting performance thanks to a special sharpening of the teeth with the creation of a straight trapezoidal tooth that allows better control of chip formation and to increase both cutting performance and cutting edge life. The innovative tooth geometry allows for faster cuts and greater blade stiffness under high cutting pressures. The ground tooth and the special rake angle of the tooth then allow greater cutting precision, better finish and less tooth wear. Suitable for cutting high-alloy solid materials of large sections.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI						
in MM	Inches	in Kg		PASSO VARIABILE						
H x S	H x S			0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27x0.9	1x0,035	0,19						•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29					•	•	•	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41					•	•	•	
54x1.6	2x0,063	0,65			•		•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82			•		•	•		
80x1.6	3x0,063	0,98			•		•			

## LAME BIMETALLICHE M42 - RIVESTITE (C) / BIMETAL M42 - COATED BLADES (C)

L'elevata qualità delle nostre lame M42 viene ulteriormente aumentata in termini di performance di taglio grazie a uno speciale rivestimento applicato sui taglienti lama che conferisce una maggiore resistenza ad usura, una maggiore refrattarietà al calore, garantendo alla lama di poter lavorare con pressioni di avanzamento elevate senza pregiudicare il filo del tagliente. Lama adatta per impieghi gravosi e tagli di materiali altolegati in cui si ricerca massima performance e massima produttività in termini di riduzione di tempi di taglio. Opzione disponibile sia per lame con dente Pro che per lame con dente rettificato G per aumentare ulteriormente le performance di questi prodotti.

*M42 bimetal blade suitable for cutting solid high-alloy materials of large sections where the best performance in terms of cutting time is required. Thanks to a particular machining of the body, it allows to obtain faster cuts and greater blade stiffness under strong cutting pressures for a long period.*

### STB 8 PRO - C DENTE RINFORZATO (PRO) / REINFORCED TOOTH COATED BLADES (PRO)

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI					
in MM	Inches	in Kg		PASSO VARIABILE					
H x S	H x S			2/3	3/4	4/6	5/7	8/11	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41		•	•				
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•				
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•				

### M42 HPSG - C DENTE RETTIFICATO (G) / GROUND TOOTH COATED BLADES (G)

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI						
in MM	Inches	in Kg		PASSO VARIABILE						
H x S	H x S			0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41					•	•	•	
54x1.6	2x0,063	0,65			•		•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82			•		•	•		
80x1.6	3x0,063	0,93			•		•			

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 BIMETALLICHE M51 / BIMETAL M51

### M51 CBX

Lama bimetallica **M51 con 10% cobalto** che conferisce una maggiore tenacità del taglio, unita a una maggiore durata del filo di taglio a temperature maggiori. Resiste quindi a maggiori pressioni di taglio garantendo accuratezza e tempi di taglio più rapidi rispetto a una lama M42. Da impiegare preferibilmente con macchine rigide a colonna per sfruttare al meglio le sue caratteristiche di alta produttività. Idonea per tagli di acciai legati pieni in sezioni medio grosse quali acciai inossidabili, leghe di Nickel, Titanio, Bronzi speciali duri e tubi di grosso spessore.

*M51 bimetal blade with 10% cobalt with higher toughness of the teeth than an M42 blade combined with a longer life of the cutting edge at higher temperatures. It therefore resists higher cutting pressures ensuring accuracy and faster cutting times than an M42 blade. To be used preferably with rigid column machines to make the most of its high productivity characteristics. Suitable for cutting solid alloy steels in medium-large sections such as stainless steels, nickel alloys, titanium, special hard bronzes, thick pipes.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE					
H x S	H x S		0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
27x0.9	1x0,035	0,19				•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29				•	•	•
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41			•	•	•	•
54x1.6	2x0,063	0,65			•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82	•		•	•		
80x1.6	3x0,063	0,93	•					

### M51 PLUS

Lama con tagliente in **acciaio per polveri con durezza tagliente simile alle lame M51** ma con caratteristiche meccaniche differenti. Da impiegare preferibilmente con macchine rigide a colonna per sfruttare al meglio le sue caratteristiche di alta produttività. Idonea per tagli di acciai legati pieni in sezioni medio grosse quali acciai inossidabili, leghe di Nickel, Titanio, Bronzi speciali duri e tubi di grosso spessore.

*Blade with cutting edge in powder steel with cutting edge hardness similar to M51 blades but with different mechanical characteristics. To be used preferably with rigid column machines to better point out its high productivity characteristics. Suitable for cutting solid alloy steels in medium-large sections such as stainless steels, nickel alloys, titanium, special hard bronzes, thick pipes.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI					
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE						
H x S	H x S		0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27x0.9	1x0,035	0,19				•	•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29				•	•	•	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41			•	•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•	•			
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82	•	•	•	•			
80x1.6	3x0,063	0,93	•	•	•				

## LAME BIMETALLICHE M51 DENTE RINFORZATO (PRO) / BIMETAL M51 REINFORCED TOOTH (PRO)

### M51 CBX PRO

Lama bimetallica **M51 con dente rinforzato PRO** per garantire massima resilienza e durata del tagliente in particolare per taglio di profilati ma impiegabile anche in lavorazioni di sezione miste per garantire una lama professionale con ampia possibilità di impiego sia in termini di forma pezzo che di materiale al taglio. Il profilo rinforzato unito alle caratteristiche del dente in M51 consentono l'utilizzo con avanzamenti elevati per minimizzare i tempi di taglio ed aumentare la produttività.

*Bimetal blade M51 with PRO reinforced tooth geometry to ensure in a single blade the toughness of M51 cutting edge with maximum resilience and duration of the PRO reinforced tooth geometry. In particular is suitable for cutting profiles, beams with high production rate. It can also be used when mixed section must be cut fast. The reinforced profile combined with the characteristics of the M51 tooth make the cost per single cut cheaper granting high feed rates to minimize cutting times and increase productivity.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE					
H x S	H x S		0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
34 x 1.1	1-1/4x0,042	0,29					•	•
41 x 1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•
54 x 1.3	2x0,050	0,53					•	
54 x 1.6	2x0,063	0,65				•	•	
67 x 1.6	2-5/8x0,063	0,82				•	•	•

## LAME BIMETALLICHE M51 DENTE RERRIFICATO (G) / BIMETAL M51 GROUND SPECIAL TOOTH (G)

### M51 CBX G

L'elevata qualità delle nostre lame M51 viene ulteriormente aumentata in termini di performance di taglio grazie a una speciale affilatura dei denti con creazione di un dente dritto trapezoidale che consente un miglior controllo della formazione del truciolo e di aumentare sia le performance di taglio che la vita del tagliente. 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. Idonea per taglio di materiali pieni alto legati di grosse sezioni.

The high quality of our M51 blades is further increased in terms of cutting performance thanks to a special sharpening of the teeth with the creation of a straight trapezoidal tooth that allows better control of chip formation and to increase both cutting performance and cutting edge life. The innovative tooth geometry allows for faster cuts and greater blade stiffness under high cutting pressures. The ground tooth and the special rake angle of the tooth then allow greater cutting precision, better finish and less tooth wear. Suitable for cutting high-alloy solid materials of large sections.

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE					
H x S	H x S		0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4
27x0.9	1x0,035	0,19					•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29					•	•
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•
54x1.6	2x0,063	0,65			•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•	•	•	
80x1.6	3x0,063	0,93		•	•	•		

## LAME BIMETALLICHE M51 DENTE RIVESTITE (C) / BIMETAL M51 COATED BLADES (C)

L'elevata qualità delle nostre lame M51 viene ulteriormente aumentata in termini di performance di taglio grazie a uno speciale rivestimento applicato sui taglienti lama che conferisce una maggiore resistenza ad usura, una maggiore refrattarietà al calore e garantendo alla lama di poter lavorare con pressioni di avanzamento elevate senza pregiudicare il filo del tagliente. Lama adatta per impieghi gravosi e tagli di materiali altolegati in cui si ricerca massima performance e massima produttività in termini di riduzione di tempi di taglio. Opzione disponibile sia per lame con dente Pro che per lame con dente rettificato G per aumentare ulteriormente le performance di questi prodotti.

The high quality of our M51 blades is further increased in terms of cutting performance thanks to a special coating applied to the blade cutting edges which gives longer resistance to wear, greater heat resistance and ensuring the blade can work with high feed rate without affecting the cutting edge. Blade suitable for heavy duty and cutting of high-alloy materials in which maximum performance and maximum productivity are required in terms of cutting time reduction. Option available for both blades with Pro reinforced tooth and blades with ground tooth G to further increase the performance of these products.

### M51 CBX PRO - C DENTE RINFORZATO (PRO) / REINFORCED TOOTH COATED BLADES (PRO)

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE					
H x S	H x S		0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53					•	
54x1.6	2x0,063	0,65				•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82				•	•	

### M51 CBX G - C DENTE RETTIFICATO (C) / GROUND TOOTH COATED BLADES (C)

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE					
H x S	H x S		0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41			•	•	•	
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•	•		
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82	•	•	•	•		
80x1.6	3x0,063	0,93	•	•	•			

## LAME CON DENTE IN METALLO DURO (MD) / CARBIDE TIPPED BLADES ( MD )

### 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.

*Carbide tipped blade for maximum cutting performance suitable for cutting solid materials in general application. Triplechip tooth design that allows use on all types of steels with excellent performance and good piece finish.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI					
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABLE						
H x S	H x S		0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
27x0.9	1x0,035	0,19					•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29					•	•	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53				•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•	•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•	•	•		

### MDA

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

*Carbide tipped blade for maximum cutting performance suitable for cutting non-ferrous alloys such as Aluminum, Aluminum Bronze, Copper and Graphite. The special tooth geometry makes it suitable for aluminum sand castings and gives less tooth wear and better part finish, it can grant good results either with manual feed either on automatic machines.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI					
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABLE						
H x S	H x S		0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
20x0.9	3/4x0,025	0,14							•
27x0.9	1x0,035	0,19					•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29				•	•	•	•
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53				•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•		•	•		
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82				•			
80x1.6	3x0,063	0,93	•	•					

### MDDS

Lama con dente in **Metallo Duro** idonea per taglio di materiali pieni di acciai duri 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 suitable for cutting materials hard steels such as titanium, stainless steel, abrasive non-ferrous alloys or special alloys. The special combination of the Triplechip toothing and the set tooth group allows to obtain a constant removal rate even with materials that offer high resistance to cutting. The special combination of the teeth can also help to have best performance even on old machines or whenever there are vibrations during the cut.*

DIM		PESO / WEIGHT		DENTATURE / TPI					
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABLE						
H x S	H x S		0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
20x0.9	3/4x0,025	0,14							•
27x0.9	1x0,035	0,19					•	•	•
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29				•	•	•	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53				•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•		•	•		
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•		•			
80x1.6	3x0,063	0,93		•		•			



## LAME CON DENTE IN METALLO DURO (MD) / CARBIDE TIPPED BLADES ( MD )

### 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 with special Multichip toothing for granting the best cutting performance on full steels such as stainless steel, steels for cold or hot working, Nickel alloys, Aluminum - Silicon alloys, Titanium or exotic alloys hard to be cut with traditional blades. It ensure high accuracy and very fast cut. To be used with very solid double column machin in order to get the best results.*

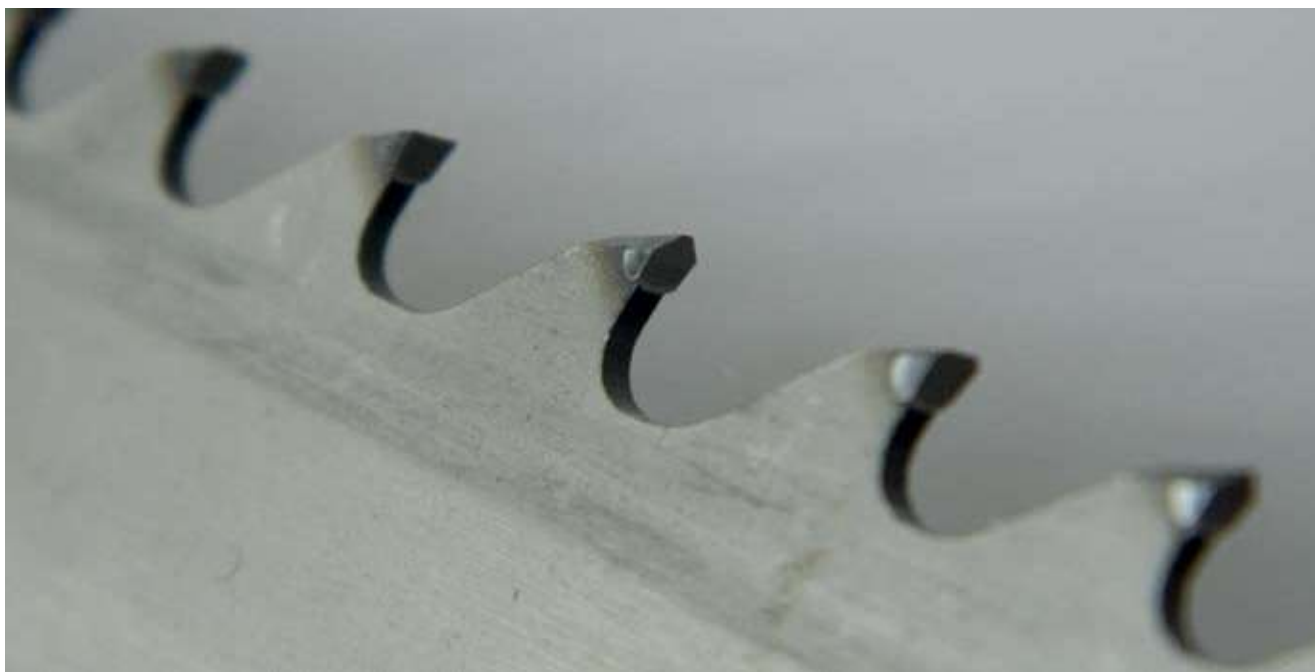
DIM		PESO / WEIGHT			DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE						
H x S	H x S		0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
27x0.9	1x0,035	0,19					•	•	
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29				•	•	•	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53				•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•	•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•	•	•		
80x1.6	3x0,063	0,93		•		•			

### 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 for maximum cutting performance suitable for cutting solid materials with hardness up to 62HRC such as induction hardened pistons, chrome plated and hardened bars. Multichip tooth design with special rake allows cutting of extremely hard materials with high accuracy.*

DIM		PESO / WEIGHT			DENTATURE / TPI				
in MM	Inches	in Kg	PASSO VARIABILE						
H x S	H x S		0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
27x0.9	1x0,035	0,19					•	•	
34x1.1	1-1/4x0,042	0,29				•	•	•	
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41				•	•	•	
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•	•	•	•	



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 RIVESTITE (C) / CARBIDE TIPPED BLADES COATED (C)

Gli speciali rivestimenti studiati permettono di incrementare uniformemente le performances dei nostri 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 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 feeling force. Below you can find available items that can be provided coated.*

L'elevata qualità delle nostre lame viene ulteriormente aumentata in termini di performance di taglio grazie a uno speciale rivestimento applicato sui taglienti lama che conferisce una maggiore resistenza ad usura, una maggiore refrattarietà al calore e garantendo alla lama di poter lavorare con pressioni di avanzamento elevate senza pregiudicare il filo del tagliente. Lama adatta per impieghi gravosi e tagli di materiali altolegati in cui si ricerca massima performance e minor costo per singolo taglio.

*The high quality of our Carbide tipped blades is further increased in terms of cutting performance thanks to a special coating applied to the blade cutting edges which gives longer resistance to wear, greater heat resistance and ensuring the blade can work with high feed rate without affecting the cutting edge. Blade suitable for heavy duty and cutting of high-alloy materials in which maximum performance and maximum productivity are required in terms of cutting time reduction. Option available for MDDS and MDM quality for granting top performances in terms of cost per single cut and cutting time on high alloyed steels.*

### MDD - C

DIM		PESO /WEIGHT		DENTATURE / TPI						
in MM	Inches	in Kg		PASSO VARIABLE						
H x S	H x S			0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41					•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53					•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•		•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•		•	•		
80x1.6	3x0,063	0,93		•			•			

### MDDS - C

DIM		PESO /WEIGHT		DENTATURE / TPI						
in MM	Inches	in Kg		PASSO VARIABLE						
H x S	H x S			0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41					•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53					•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•			•	•		
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•			•			
80x1.6	3x0,063	0,93		•			•			

### MDM - C

DIM		PESO /WEIGHT		DENTATURE / TPI						
in MM	Inches	in Kg		PASSO VARIABLE						
H x S	H x S			0,7/0,9	0,7/1,25	1,1/1,4	1,4/2	2/3	3/4	3
41x1.3	1-1/2x0,050	0,41					•	•	•	
54x1.3	2x0,050	0,53					•	•		
54x1.6	2x0,063	0,65		•	•		•	•	•	
67x1.6	2-5/8x0,063	0,82		•	•		•	•		
80x1.6	3x0,063	0,93		•			•			

MACCHINA MACHINES	13 X 0,6 MM	SVIL. DEV.	ALT. HIGH	SP. TH.
FEMI 780P-781-782-783, NEBES SN-85, IBP HOBBY		1325	13	0,65
CUT, THOMAS FLASH 1		1330	13	0,65
FEMI 780 -782 -783, MINI BIANCO		1335	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		1440	13	0,65
FMB MINOR, MACC MINICUT, RUSCH ZAZ 10		1470	13	0,65
THOMAS FLASH 2		1638	13	0,65

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

MACCHINA MACHINES	20 X 0,9 MM	SVIL. DEV.	ALT. HIGH	SP. TH.
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

MACCHINA MACHINES	27 X 0,9 MM	SVIL. DEV.	ALT. HIGH	SP. TH.
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 300-SN 250, FMB 300-240	3180	27	0,9
BEHRINGER SLB 240	3200	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, 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-2300	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	4310	27	0,9
MEP SC 452 CCS	4500	27	0,9
DANOBAT CR 260AL	4520	27	0,9
FRIGGI 101N500	4540	27	0,9
FENDO 350M	4600	27	0,9
UPAM V500F	4640	27	0,9
Forte F 360/S (nur Ersatz)	4870	27	0,9
FMB 1200 SAV-RUSCH AS400-AS420-S420	4900	27	0,9
DANOBAT CR 330AL	4970	27	0,9
FMB PLUTON 1	4980	27	0,9
UPAM V500 OR	5070	27	0,9
KASTOvertical	5450	27	0,9
FRIGGI 101 N 700	5580	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

MACCHINA MACHINES	34 x 1,1 MM	SVIL. DEV.	ALT. HIGH	SP. TH.
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	

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.

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 KS450FT-KS502-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 MACHINES	54 x 1,6 MM	SVIL. DEV.	ALT. HIGH	SP. TH.
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-70560-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 MACHINES	67 x 1,6 MM	SVIL. DEV.	ALT. HIGH	SP. TH.
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 300, 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	

## LAME GRIT AI CARBURI DI TUNGSTENO / TUNGSTEN CARBIDE GRIT BLADES

### SRG

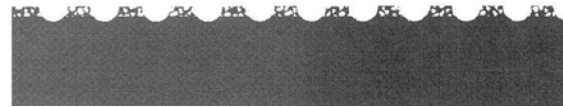
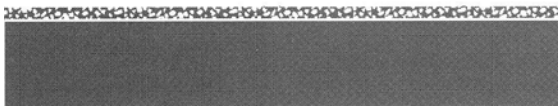
Lama senza denti ai Carburi di Tungsteno per taglio di acciai temprati, vetro, vetroresina, ferodi, bronzine e tutto ciò che non è tagliabile con il Bimetallo. Lavora per abrasione, non per asportazione. Versione speciale per taglio pneumatici. Altezze e spessori evidenziati sono disponibili a stock.

*Tungsten carbide toothless blade for cutting hardened steels, glass, fiberglass, linings, bushings and everything that cannot be cut with Bimetal blades. It works by abrasion, not by chip removal. Special version for tyre cutting. Heights and thicknesses in bold are usually available in stock.*

DIM		PESO / WEIGHT	GRANA / GRIT SIDE	
in MM	Inches	in Kg		
H x S	H x S			
10x0.6	3/8x0,025	0,05	GM	CM
13x0.6	1/2x0,025	0,07	<b>GM</b>	<b>CMG</b> <b>CM</b>
20x0.8	3/4x0,031	0,13	<b>GM</b>	CM
25x0.9	1x0,035	0,18	<b>GG</b>	<b>CG</b>
32x1.1	1-1/4x0,042	0,24	<b>GG</b>	

N.B: ulteriori misure e grane disponibili su richiesta con consegna non standard.

N.B: other dimensions available upon request with not standard delivery.



## LAME GRIT DIAMANTATE / DIAMOND GRIT BLADES

### GRT

Lama al Diamante per impieghi speciali su materiali estremamente abrasivi e molto duri non tagliabili con SRG, tipo marmo e vetro temprato. Altezze e spessori evidenziati in neretto sono disponibili a stock.

*Diamond blade for special uses on extremely abrasive and very hard materials that cannot be cut with bimetal or carbide tipped or tungsten grit blades such as marble and tempered glass. It works by abrasion, not by chip removal. Heights and thicknesses in bold are available in stock.*

GRANA / GRIT TYPE	DIMENSIONI / DIMENSIONS
<b>CONTINUA / CONTINUOUS</b>	<b>13x0.65 - 25x0.90</b>
<b>GOLA / GULLET</b>	<b>13x0.65</b>

N.B: ulteriori misure e grane disponibili su richiesta con consegna non standard.

N.B: other dimensions available upon request with not standard delivery.



## LAME AL CARBONIO / CARBON BLADES

### SLC

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

*Carbon Flex Back blade with hardened tooth for general use on low tool cost cuts and clean cuts on wood.*

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE ( Z - denti per pollice ) / TPI ( Z - Tooth per Inch)										
in MM	Inches	in Kg											
H x S	H x S												
6 x 0.65	1/4x0,025	0,03	--	--	4	6	8	10	14	18	24		
8 x 0.65	1/3x0,025	0,04	--	--	4	6	8	10	14	18	24		
10 x 0.65	3/8x0,025	0,05	--	--	4	6	8	10	14	18	24		
13 x 0.65	1/2x0,025	0,07	--	--	4	6	8	10	14	18	24		
16 x 0.80	5/8x0,031	0,1	--	--	4	6	8	10	14				
20 x 0.80	3/4x0,031	0,13	--	--	4	6	8	10	14	18			
25 x 0.90	1x0,035	0,18	--	--	4	6	8	10	14				

### SRW

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

*Hard Back Carbon blade with hardened tooth and body of the blade to ensure greater blade stiffness under cutting pressure.*

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE ( Z - denti per pollice ) / TPI ( Z - Tooth per Inch)									
in MM	Inches	in Kg										
H x S	H x S											
6 x 0.65	1/4x0,025	0,03	--	4	6	8	10	14	18	24		
8 x 0.65	1/3x0,025	0,04	--	--	6	8	10	14	18	24		
10 x 0.65	3/8x0,025	0,05	--	4	6	8	10	14	18	24		
13 x 0.65	1/2x0,025	0,07	3	4	6	8	10	14	18	24		
16 x 0.80	5/8x0,031	0,1	--	4	6	8	10	14	--	24		
20 x 0.80	3/4x0,031	0,13	3	4	6	8	10	14	18	24		
25 x 0.90	1x0,035	0,18	--	4	6	8	10	14				

N.B: non si effettuano saldature per altezze inferiori a 13 mm, se non per grosse serie e con tempi di consegna maggiori rispetto allo standard.

N.B: we don't make welding for heights lower than 13 mm, except for large series and with longer delivery times than the standards.

## LAME PER LEGNO / CARBON FLEX BACK FOR WOOD

### MASTER WOOD

Lama al **carbonio con dorso temprato** specifica per **taglio legno** e 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 sia su legni duri che morbidi oppure sui laminati.

*Carbon blade with hardened back specific for wood cutting and suitable for sawmill machines, vertical and horizontal wood pallet cutting machine. The ground tooth and the wide set allow to obtain high performances both on hard and soft woods or on laminates.*

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE ( Z - denti per pollice ) / TPI ( Z - Tooth per Inch)			
in MM	Inches	in Kg				
H x S	H x S					
27 x 0.9	1x0,035	0,18	*1,33 H (T19)		*2 H (T12,7)	
32 x 0.9	1-1/4x0,042	0,21	*1,33 H (T19)		*2 H (T12,7)	
38 x 1.7	1-1/2x0,050	0,25	*1,15 H (T22)			

\* Fino esaurimento scorte / Available until end of stock

## CARBON WOOD

Lama al **Carbonio Flex Back** per tagli puliti sul legno con dentatura e stradatura appositamente studiata. Dente temprato e trattamento termico della lama assicurano un'ottima durata del tagliente e una maggiore vita del corpo lama. Stradatura Dritto/Sinistra/destra.

*Carbon Flex Back blade for clean cuts on wood with specially designed teeth and set. Hardened tooth and heat treatment of the blade ensure excellent and longer cutting edge life. It can be sharpened due to its standard set Straigh/Left/Right.*

DIM		DENTATURE (Z - Denti per pollice) / TPI (Z - Tooth per Inch)		
in MM	Inches			
H x S	H x S			
6x0.36	1/4x0,013	6	14	
6x0.5	1/4x0,019	6		
6x0.6	1/4x0,023	4	6	14
8x0.6	5/16x0,025	4	6	
10x0.36	3/8x0,013	6		
10x0.4	3/8x0,015	4	6	
10x0.5	3/8x0,019	6		
10x0.6	3/8x0,025	4	6	
10x0.7	3/8x0,027	4		
13x0.5	1/2x0,019	4		
13x0.6	1/2x0,025	4		
13x0.7	1/2x0,027	4		
16x0.5	5/8x0,019	4		
16x0.6	5/8x0,023	3		
16x0.7	5/8x0,027	3		
16x0.8	5/8x0,032	4		
20x0.4	3/4x0,015	2		
20x0.5	3/4x0,019	4		
20x0.6	3/4x0,023	3	4	
20x0.7	3/4x0,027	3	4	
25x0.4	1x0,015	4		
25x0.5	1x0,019	4		
25x0.6	1x0,023	2	3	4
25x0.7	1x0,027	3		
25x0.8	1x0,032	2	3	
25x0.9	1x0,035	2		
30x0.6	1-3/16x0,023	3		
30x0.7	1-3/16x0,027	3		
30x0.8	1-3/16x0,032	3		
30x0.9	1-3/16x0,035	3		
32x0.9	1-1/4x0,035	2		

N.B: altre misure e spessori disponibili su richiesta. Rotoli lunghezza 100m +/- 10%, anelli saldati minimo 10 per tipo.

N.B: other sizes and thicknesses available on request. Coils length 100 m +/- 10%, minimum 10 welded blades per type.

## BI WOOD

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

*Bimetal blade for wood cutting with tooth geometry and increased setting in order to guarantee maximum cutting speed.*

DIM		PESO / WEIGHT	DENTATURE (Z - denti per pollice) / TPI (Z - Tooth per Inch)	
in MM	Inches	in Kg		
H x S	H x S			
27x0.9	1x0,035	0,18	2 H	
34x0.9	1-1/4x0,042	0,29	1,15 (T22)	

N.B: si forniscono anelli saldati solo per altezze superiori a 16 mm / We supply welded loops only for dimensions over 16 mm.

Lunghezza rotoli / Coils length: 30-76-100 m a seconda della qualità ed altezza / Variable length depending on blade size and quality.

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.

## OLIO EMULSIONABILE PER ACCIAIO / EMULSION OIL FOR STEEL

### MIXOL 140N Olio emulsionabile speciale per troncatrici a nastro

#### 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 bandsaw 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
0E405T	Mixoil 140N FUSTO da KG 5 (confezione in 1 scatola da 4 fusti) / 1 Box of 4 tank of 5Kg each
0E430T	Mixoil 140N FUSTO da KG 30 / Mixoil 140N tank of 30Kg 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 un'ideale 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 Aluminium. It works 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
0E415T	Alucut SBV FUSTO da KG 5 (conf. in 1 scatola da 4 fusti) / 1 Box of 4 tank of 5Kg each

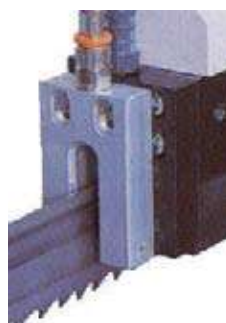
## OLIO INTERO PER LUBRIFICAZIONE MINIMALE / MICROSPRAY

#### MICROL

Olio per lubrificazione minima particolarmente indicato per uso 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 minima MICROL 30 KG / Tank of 30 Kg each





## LAME ALTERNATIVE / POWER HACKSAW BLADES

Lame alternative universali per garantire top performance 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.

DIM	FORO / HOLE
300x20x1,25 mm	6.1
300x25x1,25 mm	8.5
300x20x1,50 mm	8.5
300x30x1,50 mm	8.5
300x32x1,50 mm	8.5
300x30x2,00 mm	8.5
325x30x1,50 mm	8.5
350x25x1,50 mm	8.5
350x30x1,50 mm	8.5
350x32x1,50 mm	8.5
350x32x2,00 mm	8.5
400x25x1,25 mm	8.5
400x25x1,50 mm	8.5
400x30x1,50 mm	8.5
400x32x1,50 mm	8.5
400x32x2,00 mm	8.5
400x40x2,00 mm	10.5
425x32x2,00 mm	8.5
425x35x2,00 mm	10.5
450x32x1,50 mm	8.5
450x32x2,00 mm	10.5
450x35x2,00 mm	10.5
450x40x2,00 mm	10.5
450x45x2,00 mm	10.5
450x45x2,25 mm	10.5
475x35x2,00 mm	10.5

DIM	FORO / HOLE
500x40x2,00 mm	10.5
500x40x2,50 mm	10.5
500x45x2,25 mm	10.5
500x48x2,50 mm	10.5 K
500x50x2,50 mm	13.0
525x40x2,00 mm	10.5
525x45x2,25 mm	10.5
525x50x2,50 mm	13.0
550x40x2,00 mm	10.5
550x45x2,00 mm	10.5 K
550x45x2,25 mm	10.5
550x45x2,50 mm	13.0
550x50x2,50 mm	13.0
575x45x2,50 mm	13.0
575x50x2,50 mm	10.5 K
575x52x2,50 mm	10.5 K
600x50x2,50 mm	13.0
650x50x2,50 mm	13.0
650x55x2,50 mm	10.5 K
650x60x3,00 mm	13.0
700x50x2,50 mm	13.0
700x55x2,50 mm	10.5 K
700x60x3,00 mm	13.0
750x50x2,50 mm	13.0
800x70x3,00 mm	16.5
850x63x3,50 mm	13.0 K

Misure e dentature mancanti: su richiesta specifica / Dimensions not indicated: upon request  
K= per macchine KASTO - con specifico offset fori / K= for KASTO sawing machines - with offset holes

## LAME PER ARCHETTO A MANO / HAND HACKSAW BLADES

DIM	DENTI / TEETH		
300x13x0.6	18	24	32

Confezione da 100 pezzi / Pack of 100 pieces.

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.

**BIMETALLICHE / BIMETAL**

Seghe a tazza bimetalliche con geometria dente resistente agli impatti e alla rottura. La spoglia del dente garantisce tagli veloci e accurati e vibrazioni ridotte. Idonee per taglio Metallo e legno. Profondità utile di taglio 48 mm maggiore rispetto allo standard 36 mm.

*Bimetal hole saws with tooth form resistant to impact and prevent breakages. The tooth rake ensures fast and accurate cuts and reduced vibrations. Suitable for metal and wood cutting. Useful cutting depth 48 mm deeper than standard Holesaws 36 mm.*

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

**PLACCHE IN METALLO DURO / CARBIDE TIPPED**

Seghe a tazza con dente in metallo duro geometria dente resistente agli impatti e alla rottura. Consente di ottenere maggiori performance di taglio rispetto alle tazze bimetalliche e resiste molto bene anche impieghi gravosi sotto alte pressioni di taglio. La spoglia del dente garantisce tagli veloci e accurati e vibrazioni ridotte. Idonee per taglio Metallo e legno. Profondità utile di taglio 48 mm maggiore rispetto allo standard 36 mm.

*Carbide tipped Hole saws with cutting edge resistant to impact. The cutting edge is more performing than Bimetal and grants fast and accurate cut either in steel or alloys nor hard wood or composites.*

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

**GRIT CARBURI DI TUNGSTENO / GRIT - TUNGSTEN CARBIDE**

Seghe a tazza senza denti con tagliente in grani di tungsteno. Lavora per abrasione e resiste molto bene all'usura, al calore. La superficie di taglio risulta pulita ed evita scheggiature nei materiali fragili. Adatta al taglio di materiali duri. Profondità utile di taglio 48 mm maggiore rispetto allo standard 36 mm.

*Toothless hole saws with tungsten grain cutting edge. It works by abrasion and resists to wear and high cutting temperature very well. The cutting surface is clean and avoids chipping in fragile materials. Suitable for cutting hard materials or ceramics. Useful cutting depth 48 mm greater than the standard 36 mm.*

CODICE / CODE	MM	CODICE / CODE	MM	CODICE / CODE	MM	CODICE / CODE	MM
HS59016	16	HS59032	32	HS59054	54	HS59083	83
HS59019	19	HS59035	35	HS59057	57	HS59086	86
HS59020Q	20	HS59038	38	HS59060	60	HS59095	95
HS59022	22	HS59044	44	HS59064	64	HS59102	102
HS59025	25	HS59048	48	HS59070	70	HS59114	114
HS59029	29	HS59051	51	HS59076	76		

N.B: Per eventuali misure non elencate disponibili su richiesta / dimension not listed available upon request

MANDRINI e ACCESSORI / MANDRELS & ACCESSORIES

CODICE / CODE	DESCRIZIONE / DESCRIPTION
HS6106RD*	1/4" (6 MM) RD Per Ø seghe a tazza da 14 a 30 mm / 1/4" (6 MM) RD Per Ø Hole saws da 14 a 30 mm
HS6106UN*	1/4" (6 MM) UNIV Per Ø seghe a tazza da 14 a 30 mm / 1/4" (6 MM) UNIV Per Ø Hole saws da 14 a 30 mm
HS61011HE	7/16" (11 MM) HEX Per Ø seghe a tazza da 14 a 30 mm / 7/16" (11 MM) HEX Per Ø Hole saws da 14 a 30 mm
HS61010HE	3/8" (10 MM) HEX Per Ø seghe a tazza da 14 a 30 mm / 3/8" (10 MM) HEX Per Ø Hole saws da 14 a 30 mm
HS61011HEX	7/16" (11 MM) HEX QC Per Ø seghe a tazza da 14 a 30 mm / 7/16" (11 MM) HEX QC Per Ø Hole saws da 14 a 30 mm
HS61010QC	3/8" (10 MM) Q.CHG Per Ø seghe a tazza da 32 a 152 mm / 3/8" (10 MM) Q.CHG Per Ø Hole saws da 32 a 152 mm
HS61010HEX	3/8" (10 MM) HEX Per Ø seghe a tazza da 32 a 152 mm / 3/8" (10 MM) HEX Per Ø Hole saws da 32 a 152 mm
HS61305EX*	12" (305 MM) PROLUNGA / 12" (305 MM) EXTENSION CORD
HS61MA	ADATTATORE ALBERO / ARBOR ADAPTOR
HS61PI083	1/4" (6.35 MM) PUNTA HSS LUNGA 3-1/4" (83 MM) / 1/4" (6.35 MM) DRILL HSS 3-1/4" (83 MM) <b>CONFEZIONE da 10 Pezzi / BULK 10 Pieces</b>
HS61PI108*	1/4" (6.35 MM) PUNTA HSS LUNGA 4-1/4" (108 MM) / 1/4" (6.35 MM) PILOT DRILL HSS 4-1/4" (108 MM) <b>CONFEZIONE da 10 Pezzi / BULK 10 Pieces</b>

\*Fino a esaurimento scorte / until end of stock

KIT IN SCATOLE / KIT

CODICE / CODE	DESCRIZIONE / DESCRIPTION	ALBERI / MANDREL	DIAMETRO TAZZE / HOLE SIZE
HS60LDG	LAVORI DOMESTICI / DOMESTIC	HS6106RD	22 - 25 - 29 - 32 - 38
HS60ELM	ELETTRICISTI METRICO / ELECTRICIANS METRIC	HS6106RD HS61010QC	16 - 20 - 25 - 32 - 40 - 51
HS60IDR	IDRAULICI / ELECTRICIANS METRIC	HS6106RD HS61010QC	19 - 22 - 29 - 38 - 44 - 57
HS60FAB	FABBRICI / LOCKSMITHS	HS6106RD	22 - 25 - 32 - 38 - 44 - 54
HS60ELE	ELETTRICISTI / ELECTRICIANS	HS6106RD HS61010QC	22 - 29 - 35 - 44 - 51 - 64
HS60INS	INSTALLATORI / INSTALLERS	HS6106RD HS61010QC	19 - 22 - 29 - 35 - 38 - 44 - 51 - 57 - 64
HS60IND	INDUSTRIA / INDUSTRY	HS6106RD HS61010QC	19 - 22 - 29 - 35 - 38 - 44 - 51 - 57 - 64 - 76 - 83 - 92 - 95 - 105 - 114

## DIFETTI - CAUSE - RIMEDI

In caso di denti rotti, lame rotte o durata lame 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  
Dentri avanzano in 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 di 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 di 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 aperta 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 della 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 tagli  
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 di taglio  
Usare denti più grossi  
Usare refrigerante idoneo

### 12. PERDITA PREMATURA DELLA STRADATURA

Raggio di curvatura troppo stretto per 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 ed abbondante  
Controllare l'efficienza della spazzola per la pulizia dei trucioli delle 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 della 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 sono 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

## PROBLEMS - CAUSE - SOLUTIONS

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 tothing: 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 tothing

### 3. THE TEETH BREAK

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 tothing  
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  
Tothing 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 tothing

### 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

## 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 cm<sup>2</sup> 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 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 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 cm<sup>2</sup> 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 lamentations, 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 %
<b>ACCIAI DA COSTRUZIONE / CONSTRUCTION STEEL</b>				
PROFIL. CARP. STRUCTURAL	ST37-ST42-ST50-ST60-ST70	50 / 80	40 / 60	SI 10
CEMENTAZ. CEMENTATION	C 10-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
<b>ACCIAI PER UTENSILI / TOOL STEEL</b>				
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
<b>ACCIAI SPECIALI - GHISE - SPECIAL STEELS / CAST IRON</b>				
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	NI13 MO6 TI3	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
<b>ACCIAI LEGHE LEGGERE - NON FERROSE / LIGHT ALLOYS - NOT FERROUS</b>				
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

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.

## 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 01/2022

