

A close-up, high-angle photograph of a circular saw blade, showing its teeth and the central hub area. The blade is dark and metallic, with some light reflecting off its surfaces. The background is a light, textured surface.

LAME CIRCOLARI

CIRCULAR SAW BLADES

2025

INDICE

INDEX



Scelta della lama (Cermet e TCT)	6
Choice of the blade (Cermet & TCT)	
Lame circolari Premium Cermet	8
Premium Cermet circular saw blades	
Lame circolari Premium TCT	9
Premium TCT circular saw blades	
Lame circolari Cermet	14
Cermet circular saw blades	
Lame circolari TCT	15
TCT circular saw blades	
Scelta della lama HSS	22
Choice of the blade (HSS)	
Lame circolari Premium HSS	24
Premium HSS circular saw blades	

Lame circolari HSS	30
HSS circular saw blades	
Lame circolari HM per metalli non ferrosi	38
Carbide tipped circular saw blades for non-ferrous metals	
Lame circolari Drycut	42
Drycut circular saw blades	
Lame circolari a frizione	43
Friction circular saw blades	
Accessori	44
Accessories	

50

1975 · 2025
FRASCIO
ANNIVERSARY









LAME CIRCOLARI HSS, A SETTORI, VELOCI.
LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
DRY CUT E PER METALLI NON FERROSI.

HSS, SEGMENTAL, FRICTION CIRCULAR SAW BLADES.
DRY CUT, CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES
FOR NON-FERROUS METALS.



CONSIGLI PER LA SCELTA DELLA LAMA (TCT)

ADVICES FOR THE CHOICE OF THE TCT BLADE

TIPO LAMA BLADE TYPE	ARTICOLO ARTICLE	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	ALLUMINIO ALUMINIUM	OTTONE BRASS	ACCIAI BASSO LEGATI LOW ALLOY STEEL
DEIMOS CAMCUT C	D10 D50	A			
DEIMOS BS CAMCUT C BS	D40 D60	A			
NYX SS	725	A			
NYX DS	735	A			
NYX SSP	745	B			
CHRONOS S CAMCUT T S	7D5 C45	A + B			
CHRONOS SS CAMCUT T SS	7C5 C55	A + B			
CHRONOS P S CAMCUT TP S	7G5 C65	B			
CHRONOS P SS CAMCUT TP SS	7H5 C75	B			
HYPNOS S CAMCUT TF S	7E5 C85	C			
HYPNOS SS CAMCUT TF SS	7F5 C95	C			
CHAOS S CAMCUT TO S	7M5 C25	C			
CHAOS SS CAMCUT TO SS	7N5 C35	C			
LYCOS A LYCOS B	7A0 790	A+B+D			

CATEGORIA MACCHINE / MACHINE CATEGORY

A : STAZIONARIE, BASSA VELOCITA' / STATIONARY, LOW SPEED - KENTAI , TSUNE, NISHIJIMAX, NORITAKE, AMADA, BEHRINGER, KALTENBACH, I.T.E.C., MEGA, SOCO, FONG HO, EVERISING, EXACUT, KASTO, LISINGER, etc.

B : STAZIONARIE, ALTA VELOCITA' / STATIONARY, HIGH SPEED - BEWO, RATTUNDE, SINICO, RSA, ADIGE, OMP, etc.

ACCIAI MEDIO LEGATI MEDIUM ALLOY STEEL	ACCIAI ALTO LEGATI HIGH ALLOY STEEL	ACCIAIO PER UTENSILI DIE STEEL	ACCIAIO PER CUSCINETTI BEARING STEEL	ACCIAI INOSSIDABILI STAINLESS STEEL
[Solid blue bar]				
			[Square] [Circle]	
				[Square] [Circle] [Circle]
		[Square] [Circle]		
				[Square] [Circle]
[Solid blue bar]				[Square] [Circle]
				[Square] [Circle]
[Solid blue bar]				[Square] [Circle]
				[Square] [Circle]
[Solid blue bar]				[Square] [Circle]
				[Square] [Circle]
[Solid blue bar]				[Square] [Circle]
				[Square] [Circle]

C : TAGLIO VOLANTE, ALTA VELOCITA' / FLYING CUT, HIGH SPEED - MTM, FIVES OTO, OLIMPIA 80, ELMAKSAN, KUSAKABE, SMS MEER, etc

D : STAZIONARIE, ALTA VELOCITA' / STATIONARY, HIGH SPEED - Segatrici per taglio materiali non ferrosi - High RPM cutting machine for non ferrous metal

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN CERMET
CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. D10

DEIMOS

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in Cermet. Le placchette in Cermet assicurano grande durata e prestazioni della lama anche nelle condizioni di taglio più difficili.

IMPIEGO

Taglio generico di sezioni piene. Particolarmente adatta per acciai a medio e alto contenuto di carbonio. Assicura un'alta truciolabilità anche per tutti quei materiali che tendono a formare truciolo corto. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. D40: DEIMOS BS
(Acciaio per cuscinetti)

DESCRIPTION

Cermet tipped circular saw blade for metal cutting. Cermet tips ensure durability and performance of the blade under extreme cutting conditions.

APPLICATION AREA

Cutting of solid steel sections. Particularly suitable for medium and high carbon steel. Ensures high chip evacuation also to all those materials that tend to form short chips. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. D40 DEIMOS BS
(Bearing steel solids)





Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

CERMET / CERMET

	MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Art. D10				
Art. D40	Cermet Cermet	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

NYX

DESCRIZIONE

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro rivestite. E' la lama ideale per materiali particolarmente tenaci. In base all'utilizzo specifico può venire scelta una diversa geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di sezioni piene e tubolari sia ad alto che a basso spessore su macchine stazionarie. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. 725: NYX SS

(Pieni in Acciaio inossidabile)

Art. 735: NYX DS

(Pieni in Acciaio per utensili)

Art. 745: NYX SSP

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

Coated TCT circular saw blade for metal cutting, especially for particularly tough materials. Depending on a specific application can be choose a special tooth geometry.

APPLICATION AREA

Big section of solid steel, thick and thin walled tubes on stationary machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 725: NYX SS

(Stainless Steel solids)

Art. 735: NYX DS

(Die Steel solids)

Art. 745: NYX SSP



(Stainless Steel pipes)

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

	MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Art. 725 Art. 735	Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	
Art. 745	Metallo duro Carbide	Si Yes	B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	

LAME CIRCULARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CHRONOS

DESCRIZIONE

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro rivestite. E' la lama ideale per materiali particolarmente tenaci. In base all'utilizzo specifico può venire scelta una diversa geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni di acciai medio/alto legati o inossidabili su macchine stazionarie sia a bassa che ad alta velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. 7D5: CHRONOS S

(Solidi in acciaio)

Art. 7C5: CHRONOS SS

(Solidi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

TCT coated circular saw blade for metal cutting. The perfect choice for tough material. Depending on a specific application can be choose a special geometry of the tooth.

APPLICATION AREA

Cutting medium/high alloy steel and stainless steel solids on stationary machines (high and low speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 7D5: CHRONOS S

(Steel solids)

Art. 7C5: CHRONOS SS

(Stainless Steel solids)



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CHRONOS P

DESCRIZIONE

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro rivestite. E' la lama ideale per materiali particolarmente tenaci. In base all'utilizzo specifico può venire scelta una diversa geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari di acciai medio/alto legati o inossidabili su macchine stazionarie ad alta velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. 7G5: CHRONOS P S
(Tubi in acciaio)

Art. 7H5: CHRONOS P SS
(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

TCT coated circular saw blade for metal cutting. The perfect choice for tough material. Depending on a specific application can be choose a special geometry of the tooth.

APPLICATION AREA

Cutting medium/high alloy steel and stainless steel tubes on high speed stationary machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 7G5: CHRONOS P S
(Steel pipes)

Art. 7H5: CHRONOS P SS
(Stainless Steel pipes)





Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

HYPNOS

DESCRIZIONE

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro rivestite appositamente studiate per linee di produzione tubo elettrosaldato.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari in acciaio a basso spessore su segatrici a taglio volante per produzione di tubi. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. 7E5: HYPNOS S

(Tubi in acciaio)

Art. 7F5: HYPNOS SS

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

TCT coated circular saw blade for metal cutting. Specifically designed for tube pipe mills.

APPLICATION AREA

Cutting low, medium and high alloy steel tubes (thin wall) on fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 7D5: HYPNOS S

(Steel pipes)

Art. 7C5: HYPNOS SS

(Stainless Steel pipes)



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD



MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	C) Taglio volante - alta velocità C) Flying cut - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CHAOS

DESCRIZIONE

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro rivestite appositamente studiate per linee di produzione tubo elettrosaldato.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari a basso spessore su macchine per taglio volante orbitale per la produzione di tubi. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. 7M5: CHAOS S

(Tubi in acciaio)

Art. 7N5: CHAOS SS

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

TCT coated circular saw blade for metal cutting. Specifically designed for tube pipe mills.

APPLICATION AREA

Cutting low, medium and high alloy steel tubes (thin wall) on tube forming, orbital cutting machines (high speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 7M5: CHAOS S

(Steel pipes)

Art. 7N5: CHAOS SS

(Stainless Steel pipes)





Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	C) Taglio orbitale - alta velocità C) Orbital cut - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN CERMET
CERMET TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

Art. D50

CAMCUT® C

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in Cermet di nuova generazione che unisce alte prestazioni di taglio ad un'elevata costanza di risultato anche nelle condizioni più difficili. Disponibile anche con rivestimento superficiale PVD (art. D55 e D65).

IMPIEGO

Taglio generico di sezioni piene. Particolarmente adatta per acciai a medio e alto contenuto di carbonio. Assicura una alta truciolabilità anche a tutti quei materiali che tendono a formare truciolo corto. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. D60: CAMCUT C BS
(Acciaio per cuscinetti)

DESCRIPTION

New generation Cermet tipped circular saw blade for metal cutting that combines high cutting performance with high consistency of results even in the most difficult cutting conditions. Available also with PVD coating (art. D55 and D65).

APPLICATION AREA

Cutting of solid steel sections. Particularly suitable for medium and high carbon steel. Ensures high chip evacuation also to all those materials that tend to form short chips. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. D60 CAMCUT C BS
(Bearing steel solids)







Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

CERMET / CERMET

	MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Art. D50 Art. D60	Cermet Cermet	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	 
Art. D55 Art. D65	Cermet Cermet	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CAMCUT® T

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite di nuova generazione. Ottima per materiali particolarmente tenaci. In base all'utilizzo specifico può venire scelta una diversa geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di sezioni piene di acciaio medio/alto legato o inossidabile su macchine stazionarie sia a bassa che ad alta velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. C45: CAMCUT T S

(Solidi in acciaio)

Art. C55: CAMCUT T SS

(Solidi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

New generation TCT coated circular saw blade for metal cutting. The perfect choice for tough material. Depending on a specific application can be choose a special geometry of the tooth.

APPLICATION AREA

Cutting medium/high alloy steel and stainless steel solids on stationary machines (high and low speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. C45: CAMCUT T S

(Steel solids)

Art. C55: CAMCUT T SS


(Stainless Steel solids)

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CAMCUT® TP

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite di nuova generazione. E' la lama ideale per materiali particolarmente tenaci. In base all'utilizzo specifico può venire scelta una diversa geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari di acciai medio/alto legati o inossidabili su macchine stazionarie ad alta velocità. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. C65: CAMCUT TP S

(Tubi in acciaio)

Art. C75: CAMCUT TP SS

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

New generation TCT coated circular saw blade for metal cutting. The perfect choice for tough material. Depending on a specific application can be choose a special geometry of the tooth.

APPLICATION AREA

Cutting medium/high alloy steel and stainless steel tubes on high speed stationary machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. C65: CAMCUT TP S

(Steel pipes)

Art. C75: CAMCUT TP SS



(Stainless Steel pipes)

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CAMCUT® TF

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite di nuova generazione studiate per linee di produzione tubo elettrosaldato.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari in acciaio a basso spessore su segatrici a taglio volante per produzione di tubi. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. C85: CAMCUT TF S

(Tubi in acciaio)

Art. C95: CAMCUT TF SS

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

New generation TCT coated circular saw blade for metal cutting.

APPLICATION AREA

Cutting low, medium and high alloy steel tubes (thin wall) on fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. C85: CAMCUT TF S

(Steel pipes)

Art. C95: CAMCUT TF SS



(Stainless Steel pipes)

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	C) Taglio volante - alta velocità C) Flying cut - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CAMCUT® TO

DESCRIZIONE

Lama circolare con placchette in metallo duro rivestite, di nuova generazione studiate per linee di produzione tubo elettrosaldato.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di tubolari a basso spessore su macchine per taglio volante orbitale per la produzione di tubi. In base all'applicazione è possibile scegliere il tipo di lama più adatto:

Art. C25: CAMCUT TO S

(Tubi in acciaio)

Art. C35: CAMCUT TO SS

(Tubi in acciaio inossidabile)

DESCRIPTION

New generation TCT coated circular saw blade for metal cutting.

APPLICATION AREA

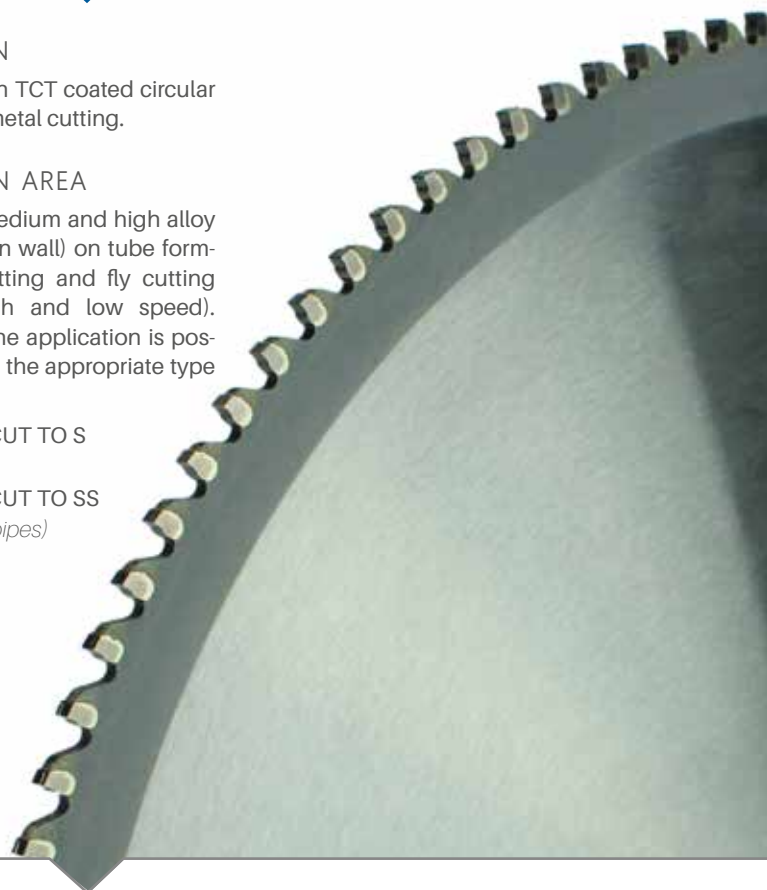
Cutting low, medium and high alloy steel tubes (thin wall) on tube forming, orbital cutting and fly cutting machines (high and low speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. C25: CAMCUT TO S

(Steel pipes)

Art. C35: CAMCUT TO SS

(Stainless Steel pipes)





Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	Si Yes	C) Taglio orbitale - alta velocità C) Orbital cut - high speed	 

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

LYCOS

DESCRIZIONE

Lama circolare riaffilabile con placchette in metallo duro. In base all'utilizzo può venire studiata una particolare geometria del dente.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di sezioni piene e tubolari ad alto spessore su macchine stazionarie ad alta velocità. Esclusivamente progettata per il taglio di materiali non ferrosi.

Art. 7A0: LYCOS A
(Taglio di alluminio)

Art. 790: LYCOS B
(Taglio di ottone)

DESCRIPTION

TCT circular saw blade for metal cutting. According to a particular application can be developed a special geometry of the toothing.

APPLICATION AREA

Cutting big section of solid non-ferrous material, thick-walled tubes on stationary machines (high speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 7A0: LYCOS A
(Aluminum Cutting)

Art. 790: LYCOS B
(Brass Cutting)



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
Metallo duro Carbide	NO No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed D) Taglio statico - alta velocità D) Stationary - high speed	

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIANTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

DEIMOS / CAMCUT C

Ø	SPESSORE DENTE TOOTH THICKNESS*	SPESSORE CORPO BODY THICKNESS*	FORO BORE																	
				40	50	54	60	70	72	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180
250	2	1,7 / 1,75	32 / 40			•	•		•	•		•		•						
285	2	1,7 / 1,75	32 / 40			•	•		•	•		•	•	•						
315	2	1,7	32		•		•	•		•	•	•	•	•						
315	2,5	2,25	32 / 40 / 50		•		•	•		•	•	•	•	•						
360	2,5 / 2,6	2,25 / 2,3	40 / 50	•	•		•	•		•	•	•	•	•						
380	2,5 / 2,6	2,25 / 2,3	40 / 50	•	•		•	•		•	•	•	•	•						
420	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•			•	•		•	•	•		•						
425	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•			•	•		•	•	•		•						
460	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•	•		•	•		•	•	•		•						
480	2,7	2,25	40 / 50	•			•			•	•	•	•							
520	2,7	2,25	50		•		•			•										
560	3,2	2,7 / 2,8	50		•		•			•										
580	3,2	2,7 / 2,8	80		•		•	•		•		•								
630	3,2	2,7 / 2,8	80		•		•	•		•		•								

CHRONOS / NYX / CAMCUT T

Ø	SPESSORE DENTE TOOTH THICKNESS*	SPESSORE CORPO BODY THICKNESS*	FORO BORE																	
				40	50	54	60	70	72	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180
250	2	1,7 / 1,75	32 / 40			•	•		•	•										
285	2	1,7 / 1,75	32 / 40			•	•		•	•										
315	2	1,7	32 / 40 / 50		•		•	•		•	•	•								
315	2,5	2,25	32 / 40 / 50		•		•	•		•	•	•								
350	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50				•	•		•	•	•								
360	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50	•	•		•	•		•	•	•								
370	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50	•	•		•	•		•	•	•								
380	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50	•	•		•	•		•	•	•								
400	2,6	2,25 / 2,3	32 / 40 / 50	•			•			•		•								
420	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•			•	•		•	•	•								
425	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•			•	•		•	•	•								
450	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•			•			•		•								
460	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•	•		•	•		•	•	•								
480	2,7	2,25 / 2,3	40 / 50	•			•			•	•	•								
520	2,7	2,25 / 2,3	50		•		•			•										
560	3,2	2,7 / 2,8	50		•		•	•		•		•								
580	3,2	2,7 / 2,8	80		•		•	•		•		•								
630	3,2	2,7 / 2,8	80				•	•		•		•								

* Dimensioni del diametro, spessore dente e corpo espresse in mm - A richiesta possono essere forniti spessori, diametri e numero denti diversi
* Diameter, tooth and body dimensions are in mm - Different diameters, thickness and teeth available on request

LAME CIRCOLARI PER METALLI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
TCT TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR METAL CUTTING

CHRONOS P / NYX / CAMCUT TP

Ø	SPESSORE DENTE TOOTH THICKNESS*	SPESSORE CORPO BODY THICKNESS*	FORO BORE																	
				40	50	54	60	70	72	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180
250	2	1,7 / 1,75	32 / 40									•								
285	2	1,7 / 1,75	32 / 40									•	•	•						
315	2	1,7	32 / 40 / 50									•	•	•	•					
315	2,5	2,25	32 / 40 / 50									•	•	•	•					
350	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50									•	•	•	•	•	•			
360	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50									•	•	•	•	•	•			
370	2,5 / 2,6 / 2,7	2,25 / 2,3 / 2,4	32 / 40 / 50									•	•	•	•	•	•			
400	2,6	2,25	32 / 40 / 50									•		•		•		•		
420	2,7	2,3	40 / 50									•		•		•		•		
425	2,7	2,3	40 / 50									•		•		•		•		
450	2,7	2,25 / 2,27 / 2,3	40 / 50									•	•	•	•	•		•		
460	2,7	2,25 / 2,27 / 2,3	40 / 50									•	•	•	•	•		•		
480	2,7	2,25 / 2,27 / 2,3	40 / 50									•	•	•	•	•		•		
520	2,7	2,25 / 2,3	50										•	•	•	•		•		
560	3,2	2,7 / 2,8	50										•	•	•	•		•		
580	3,2	2,7 / 2,8	80										•	•	•	•		•		
630	3,2	2,7 / 2,8	80										•	•	•	•		•		

HYPNOS / CAMCUT TF

Ø	SPESSORE DENTE TOOTH THICKNESS*	SPESSORE CORPO BODY THICKNESS*	FORO BORE																	
				40	50	54	60	70	72	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180
350	2,7	2,4	32 / 40 / 50									•		•	•	•				
400	2,9	2,5	40 / 50 / 80									•		•	•	•				
450	2,9	2,5	50 / 80											•	•	•	•	•		
500	3,5	3	50 / 80 / 90											•	•	•	•	•	•	
525	3,5	3	50 / 80 / 90											•	•	•	•	•	•	
530	3,5	3	50 / 80 / 90											•	•	•	•	•	•	
550	3,8	3,3	80 / 90 / 140											•	•	•	•	•	•	
560	3,8	3,3	80 / 90 / 140											•	•	•	•	•	•	
600	3,8	3,3	80 / 90 / 140											•	•	•	•	•	•	
620	3,8	3,3	80 / 90 / 140											•	•	•	•	•	•	
630	3,8	3,3	80 / 90 / 140											•	•	•	•	•	•	

CHAOS / CAMCUT TO

Ø	SPESSORE DENTE TOOTH THICKNESS*	SPESSORE CORPO BODY THICKNESS*	FORO BORE																	
				40	50	54	60	70	72	80	90	100	110	120	130	140	150	160	170	180
315	3,8	3	50		•		•	•		•	•									
350	3,8	3	45 / 50		•		•	•		•	•	•								
355	3,8	3	45 / 50		•		•	•		•	•	•								
360	3,8	3	45 / 50		•		•	•		•	•	•								
380	3,8	3	50 / 115		•		•	•		•	•	•								
400	3,8	3	50 / 115				•	•		•	•	•		•						

CONSIGLI PER LA SCELTA DELLA LAMA (HSS)

ADVICES FOR THE CHOICE OF THE HSS BLADE

TIPO LAMA BLADE TYPE	ARTICOLO ARTICLE	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	ALLUMINIO ALUMINIUM	BRONZO BRONZE	OTTONE BRASS	RAME COPPER	ACCIAI DOLCI E MEDIO LEGATI MILD AND LOW ALLOYED STEEL
BIANCO DMo5	650	A	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>				
BIANCO Co5	660	A	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>				
VAPO DMo5	651	A					<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
VAPO Co5	661	A					<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
TiN DMo5 CAMCUT DMo5 TiN	652 612	A + B + C					<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
TiN Co5 CAMCUT Co5 TiN	662 622	A + B + C					<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>
TiCN DMo5 CAMCUT DMo5 TiCN	653 613	A + B + C	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>				
TiCN Co5 CAMCUT Co5 TiCN	663 623	A + B + C	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>				
TiAlN DMo5 CAMCUT DMo5 TiAlN	655 615	A + B + C					
TiAlN Co5 CAMCUT Co5 TiAlN	665 625	A + B + C					

CATEGORIA MACCHINE / MACHINE CATEGORY

A : STAZIONARIE, BASSA VELOCITA' / STATIONARY, LOW SPEED - KENTAI , TSUNE, NISHIJIMAX, NORITAKE, AMADA, BEHRINGER, KALTENBACH, I.T.E.C., MEGA, SOCO, FONG HO, EVERISING, EXACUT, KASTO, LISINGER, etc.

B : STAZIONARIE, ALTA VELOCITA' / STATIONARY, HIGH SPEED - BEWO, RATTUNDE, SINICO, RSA, ADIGE, OMP, etc.

ACCIAI ALTO LEGATI
HIGH ALLOYED STEEL

ACCIAI INOSSIDABILI
STAINLESS STEEL

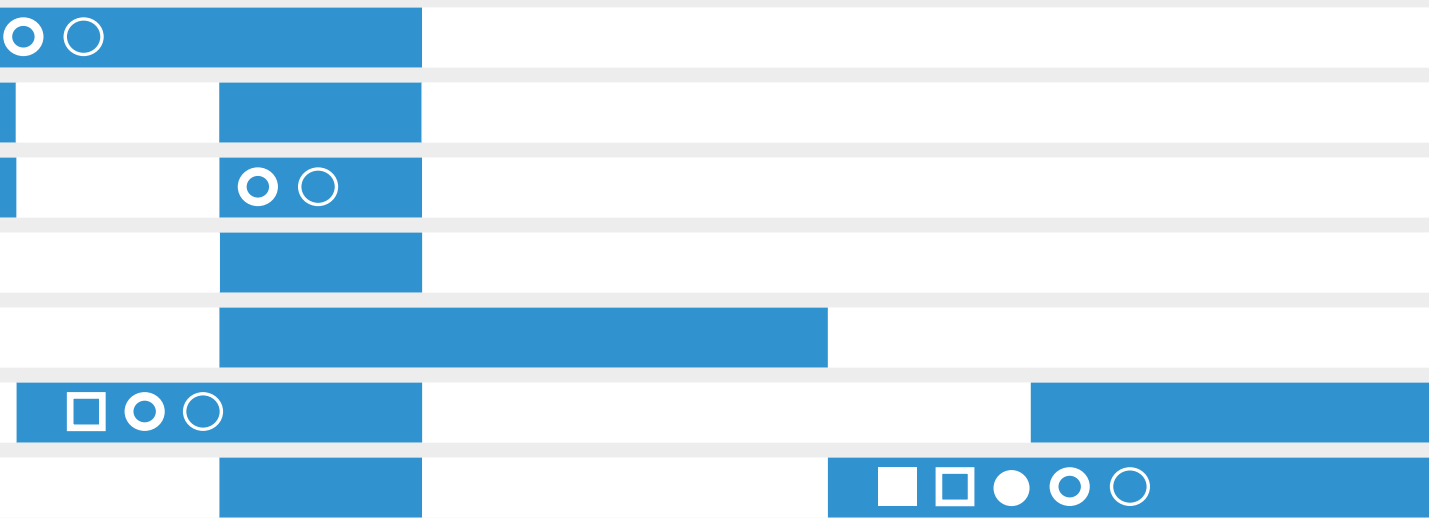
AVIONAL
AVIONAL

INCONEL
INCONEL

TITANIO
TITANIUM

GHISA
CAST IRON

MAGNESIO
MAGNESIUM



C : TAGLIO VOLANTE, ALTA VELOCITA' / FLYING CUT, HIGH SPEED - MTM, FIVES OTO, OLIMPIA 80, ELMAKSAN, KUSAKABE, SMS MEER, etc

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 650/660

BIANCO

DESCRIZIONE

Lama circolare HSS per uso generico, specifica per materiali non ferrosi.

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari in ottone o materiali autolubrificanti su macchine statiche. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della di lama più indicato:

Art. 650: HSS DMo5

Art. 660: HSS Co5

DESCRIPTION

HSS circular saw blade for generic use for non-ferrous metals.

APPLICATION AREA

Generic cuts, brass and self-lubricating materials, solid and tubes on static machines (high and low speed). According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 650: HSS DMo5

Art. 660: HSS Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 651/661

VAPO

DESCRIZIONE

Lama circolare HSS vaporizzata per uso generico. Questo procedimento genera sulla superficie della lama uno strato di ossido di ferro (Fe3O4) che consente di migliorare lo scorrimento tra materiale da tagliare e lama.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,65

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari in acciai basso/medio legati. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della di lama più indicato:

Art. 651: HSS DMo5 Vaporizzato

Art. 661: HSS Co5 Vaporizzato

DESCRIPTION

HSS circular saw blade for generic use. The steam process generates a layer of iron oxide (Fe3O4) to improve the sliding between blade and material.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,65

APPLICATION AREA

Structural steel and steel in general; solid material and tubes.

According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 651: Steam treated DMo5

Art. 661: Steam treated Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	No No	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - low speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 652/662

TIN

DESCRIZIONE

Questo rivestimento in nitruro di titanio con durezza superficiale fino a 2400 HV, permette alla lama di lavorare con velocità di taglio e di avanzamento superiori del 50%.
Lubrificazione consigliata: emulsione

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,45

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai medio legati, da costruzione, tubo mobilio, profilati in genere, componenti misti acciaio-plastica, settore biomedico su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della lama più indicato:

Art. 652: TiN DMo5

Art. 662: TiN Co5

DESCRIPTION

The Titanium nitride coating gives to the blade a great surface hardness (2200-2400 HV), allowing it to work at cutting and feed speed faster than 50%.
Recommended lubrication: emulsion

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,45

APPLICATION AREA

Medium alloyed steels, hard steels, furniture tube, sections in general, mixed steel-plastic components, biomedical sector. Suitable for static and fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 652: TiN DMo5

Art. 662: TiN Co5



Rendimento / Efficiency



HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiN Yes - TiN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 653/663

TICN

DESCRIZIONE

Rivestimento multistrato con durezza superficiale di 3000-3300 HV. Questo rivestimento offre inoltre un coefficiente di attrito estremamente ridotto. Lubrificazione consigliata: emulsione

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,21

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai con durezza fino a 800N/mm², acciai inossidabili, leghe aeronautiche, alluminio e sue leghe, rame su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della lama più indicata:

Art. 653: TiCN DMo5

Art. 663: TiCN Co5

DESCRIPTION

Multi-layer coating with surface hardness of 3000-3300 HV. This kind of coating gives to the blade a very low friction coefficient. Recommended lubrication: emulsion

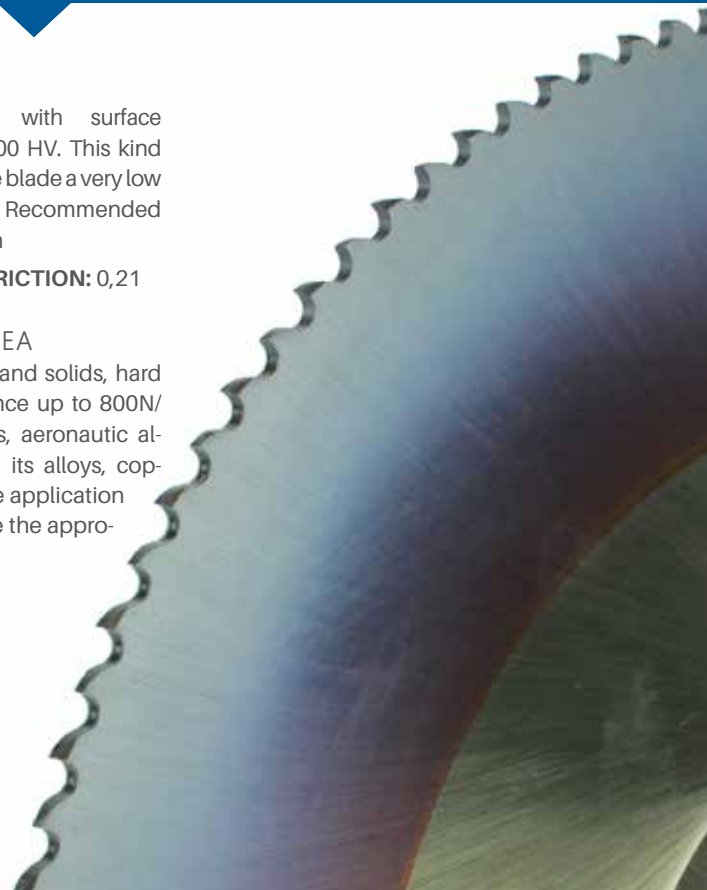
COEFFICIENT OF FRICTION: 0,21

APPLICATION AREA

Optimized for tubes and solids, hard steels with a resistance up to 800N/mm², stainless steels, aeronautic alloys, aluminium and its alloys, copper. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 653: TiCN DMo5

Art. 663: TiCN Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiCN Yes - TiCN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 655/665

TIALN

DESCRIZIONE

Rivestimento multistrato in nitruro d'alluminio e titanio con una durezza superficiale di 3400 HV, sviluppato per lavorare in abbinamento a sistemi di lubrificazione minimale.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,45

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai alto legati fino a 1100N/mm² e inossidabili su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della lama più indicato:

Art. 655: TIALN DMo5

Art. 665: TIALN Co5

DESCRIPTION

Aluminum and titanium nitride multi layer coating with a surface hardness of 3400 HV, to be used with excellent results with minimal lubrication systems.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,45

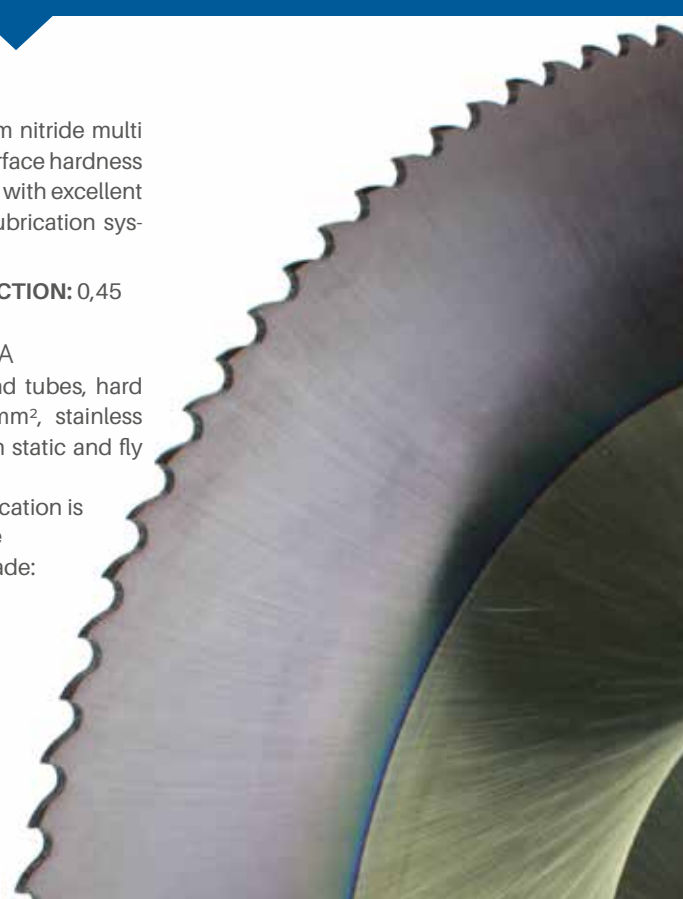
APPLICATION AREA

Optimized for solid and tubes, hard steels up to 1100N/mm², stainless steels and cast iron on static and fly cutting machines.

According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 655: TIALN DMo5

Art. 665: TIALN Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TIALN Yes - TIALN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

SCELTA DEL RIVESTIMENTO COATING CHOICE

RIVESTIMENTO DELLE LAME CIRCOLARI

Per ottenere il massimo dell'efficienza ed il miglior risultato è indispensabile scegliere il giusto rivestimento in base al materiale da tagliare.

CIRCULAR SAW BLADES COATING

In order to achieve the maximum production efficiency and the best results is essential to choose the right coating in relation to the material to cut.

MATERIALE / MATERIAL	RIVESTIMENTO / COATING
Acciai Dolci / Mild Steels	Vaporizzato - TiN / Steam Treated - TiN
Acciai Duri / Hard Steels	TiN / TiN
Acciai Molto Duri / Very Hard Steels	TiN / TiN
Acciai Inossidabili / Stainless Steels	TiCN - TiAlN
Ghisa / Cast Iron	TiAlN
Alluminio / Aluminium	Bianco - TiCN / White - TiCN
Avional	TiCN
Bronzo / Bronze	Bianco / White
Rame / Copper	Bianco - TiCN / White - TiCN
Ottone / Brass	Bianco - TiCN / White - TiCN
Nickel	TiCN - TiAlN
Magnesio / Magnesium	TiAlN
Inconel	TiCN - TiAlN
Titanio / Titanium	TiAlN

BIANCO WHITE

ART.650 HSS / DMo5 (M2)
ART.660 HSS-Co5 (M35)



VAPO STEAM TREATED

ART.651 HSS / DMo5 (M2)
ART.661 HSS-Co5 (M35)



TiN

ART.652 HSS / DMo5 (M2)
ART.662 HSS-Co5 (M35)



TiCN

ART.653 HSS / DMo5 (M2)
ART.663 HSS-Co5 (M35)



TiAlN

ART.655 HSS / DMo5 (M2)
ART.665 HSS-Co5 (M35)



LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 612/622

CAMCUT® TIN

DESCRIZIONE

Questo rivestimento (nitruro di titanio) produce maggior durezza superficiale (2200-2400 HV), permettendo alla lama di lavorare con velocità di taglio e di avanzamento superiori del 50%.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,45

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai medio legati, da costruzione, tubo mobilio, profilati in genere, componenti misti acciaio-plastica, settore biomedico su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della lama più indicato:

Art. 612: CAMCUT TiN DMo5

Art. 622: CAMCUT TiN Co5

DESCRIPTION

The Titanium nitride coating gives to the blade a great surface hardness (2200-2400 HV), allowing it to work at cutting and feed speed faster than 50%.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,45

APPLICATION AREA

Medium alloyed steels, hard steels, furniture tube, sections in general, mixed steel-plastic components, biomedical sector. Suitable for static and fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 612: CAMCUT TiN DMo5

Art. 622: CAMCUT TiN Co5

Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiN Yes - TiN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 613/623

CAMCUT® TICN

DESCRIZIONE

Rivestimento multistrato, superiore al TiN, con durezza superficiale di 3000-3300 HV. Questo rivestimento offre inoltre un coefficiente di attrito estremamente ridotto.

COEFFICIENTE DI ATTRITO: 0,21

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai con durezza fino a 800N/mm², acciai inossidabili, leghe aeronautiche, alluminio e sue leghe, rame, su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della lama più indicato:

Art. 613: CAMCUT TICN DMo5

Art. 623: CAMCUT TICN Co5

DESCRIPTION

Multi-layer coating with surface hardness of 3000-3300 HV. This kind of coating gives to the blade a very low friction coefficient.

COEFFICIENT OF FRICTION: 0,21

APPLICATION AREA

Optimized for tubes and solids, hard steels with a resistance up to 800N/mm², stainless steels, aeronautic alloys, aluminium and its alloys, copper. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 613: CAMCUT TICN DMo5

Art. 623: CAMCUT TICN Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TICN Yes - TiCN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

Art. 615/625

CAMCUT® TIALN

DESCRIZIONE

Rivestimento multistrato in nitruro d'alluminio e titanio con una durezza superficiale di 3400 HV, sviluppato per lavorare in abbinamento a sistemi di lubrificazione minimale.

COEFFICIENTE DI ATRITO: 0,45

IMPIEGO

Particolarmente indicata per il taglio di pieni e tubolari di acciai alto legati fino a 1100N/mm² e inossidabili su macchine statiche o volanti. In base all'applicazione è possibile scegliere il materiale di costruzione della lama più indicato:

Art. 615: TiALN DMo5

Art. 625: TiALN Co5

DESCRIPTION

Aluminum and titanium nitride multi layer coating with a surface hardness of 3400 HV, to be used with excellent results with minimal lubrication.

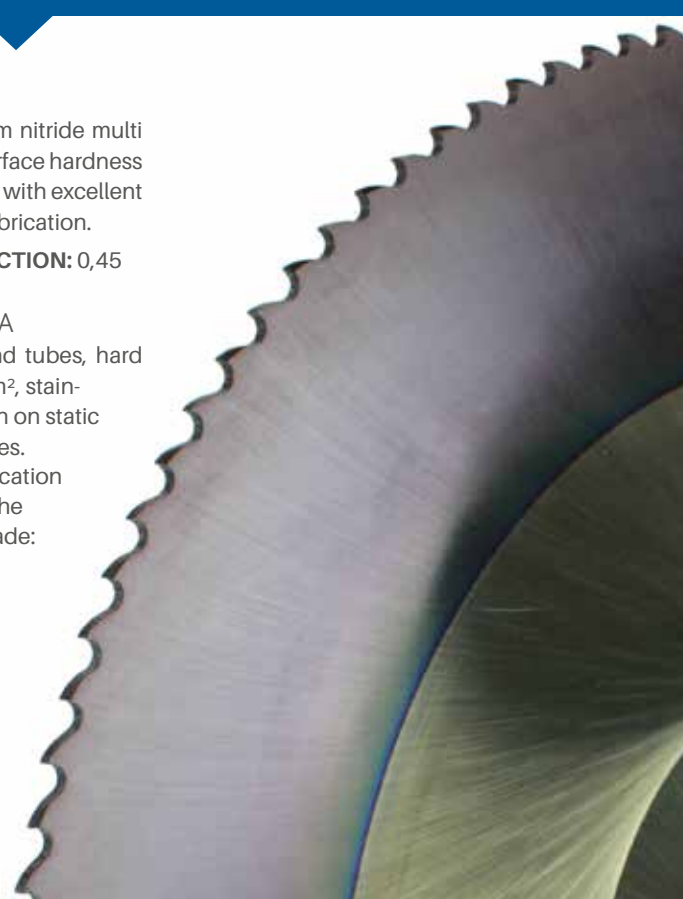
COEFFICIENT OF FRICTION: 0,45

APPLICATION AREA

Optimized for solid and tubes, hard steels up to 1100N/mm², stainless steels and cast iron on static and fly cutting machines. According to the application is possible to choose the appropriate type of blade:

Art. 615: TiALN DMo5

Art. 625: TiALN Co5



Rendimento / Efficiency

HSS / HSS

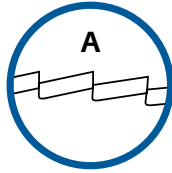
METALLO DURO / CARBIDE

METALLO DURO + PVD / CARBIDE + PVD

MATERIALE MATERIAL	PVD PVD	CATEGORIA MACCHINA MACHINE CATEGORY	APPLICAZIONI CONSIGLIATE APPLICATION AREA
HSS HSS	Si - TiALN Yes - TiALN	A) Taglio statico - bassa velocità A) Stationary - high speed B) Taglio statico - alta velocità B) Stationary - high speed C) Taglio volante - alta velocità C) Fly cutting - high speed	

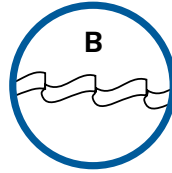
FORMA DEL DENTE

HSS TOOTH SHAPE



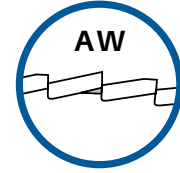
Il dente A viene normalmente utilizzato per dentature molto fini (< T3) e per applicazioni quali taglio leghe di ottone, oreficeria, viterie etc.

Tooth shape A is normally used on fine toothing (<T3) for applications such as brass alloy cutting, jewelry and screw slotting.



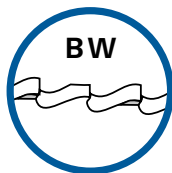
Il dente B viene utilizzato per il taglio di tubi e profilati con pareti molto sottili dove non vi sono particolari esigenze di evacuazione del truciolo.

Tooth shape B is normally used for thin walled pipes and structural shapes cutting, where chip removal is not an issue.



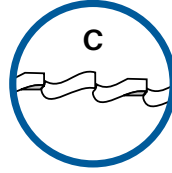
Il dente AW a differenza del dente A ha uno smusso alternato che consente una migliore frantumazione del truciolo. Trova applicazione nella meccanica di precisione in genere.

Tooth shape AW, unlike type A, is alternately bevelled, optimizing chip shredding. It is particularly suitable for precision cutting.



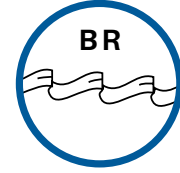
Il dente BW viene utilizzato per il taglio di tubi e profilati. Il dente presenta uno smusso alternato a 45° che determina la rottura della sezione del truciolo in due parti garantendo una buona evacuazione del vano di scarico.

Tooth shape BW is primarily used for cutting pipes and sections. The tooth is alternately bevelled at 45°, breaking the chip in two and guaranteeing good chip evacuation.



Il dente C si utilizza per il taglio di sezioni piene o tubi di grosso spessore. Il truciolo viene sminuzzato in tre parti grazie al binomio dente finitore senza smussi e dente sbozzatore (più alto di 0,25 mm) con due smussi ai lati.

Tooth shape C is used for solid sections or very thick pipes. The chip is shredded into three parts thanks to a finishing tooth without chamfer and a pre-cutting tooth (longer than 0.25 mm longer) with two chamfers on each side.



Il dente BR è stato introdotto con successo nel taglio del tubo. Rispetto al dente BW presenta un numero di spigoli in presa doppio e garantisce un maggior numero di tagli e una migliore finitura della parte sezionata. Garantisce inoltre una maggiore vita utensile di circa il 20% in quanto diminuisce la sezione asportata per singola affilatura.

Tooth shape BR has been successfully introduced for cutting pipes. It has double the number of cutting edges and guarantees an higher number of cuts and a better finish of the cut. It also improves tool life (about 20%) because it reduces the removed section per each single sharpening.



Il dente VP, passo variabile, viene utilizzato per il taglio di sezioni molto irregolari e in presenza di forti vibrazioni e rumorosità del taglio. Garantisce un contatto pezzo più dolce ed è un buon compromesso fra durata di taglio e riduzione delle vibrazioni.

Tooth shape VP, variable pitch, is used to cut very irregular sections which cause severe vibration and noise. It guarantees softer contact and offers a good compromise between cut duration and reduced vibration.

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

NUMERO DENTI E PASSO

TEETH NUMBER AND PITCH

DIAMETRO DIAMETER	T 1,5	T 2,5	T 3	T 4	T 4,5	T 5	T 5,5	T 6	T 7	T 8	T 9	T 10	T 11	T 12	T 14	T 16	T 18
FORMA DENTE STANDARD - STANDARD TOOTH SHAPE																	
	A	A	BW	BW	BW	BW	BW	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
175	360	220	180	140	120	110	100	90	80	70	60	-	-	-	-	-	-
200	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	64	60	-	-	-	-	-
210	440	260	210	160	144	130	120	110	94	80	74	66	-	-	-	-	-
225	470	280	220	180	160	140	128	120	112	90	80	70	64	60	-	-	-
250	520	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	72	64	-	-	-
275	-	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	-	72	64	-	-
300	-	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	90	-	80	64	-	-
315	-	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	-	80	70	64	-
325	-	410	320	250	220	200	190	170	150	128	110	100	-	80	72	64	-
350	-	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	-	90	80	70	60
370	-	-	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	-	96	80	70	64
400	-	-	-	310	280	250	230	200	180	160	140	120	-	100	90	80	70
425	-	-	-	320	300	260	240	220	190	160	150	130	-	110	96	84	70
450	-	-	-	350	320	280	260	230	200	180	160	140	-	120	100	90	80
500	-	-	-	380	350	310	280	260	220	200	170	160	-	130	110	100	90
525	-	-	-	410	360	330	300	270	230	200	180	164	-	130	110	104	90
550	-	-	-	430	380	340	310	290	250	220	190	170	-	140	120	110	90
570	-	-	-	450	400	360	320	300	260	220	200	180	-	150	120	110	100
600	-	-	-	460	420	380	340	320	270	240	210	190	-	160	130	120	100
620	-	-	-	480	430	390	350	320	280	240	220	190	-	160	140	120	110

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

SPECIFICHE TECNICHE

TECHNICAL SPECIFICATION

DIAMETRO DIAMETER	FORO BORE	FLANGIA HUB	SPESSORE THICKNESS	FORI DI TRASCINAMENTO STANDARD STANDARD PINHOLES
175	32	75	1,2/1,5/2,0	2/8/45 + 2/11/63
200	32	90	1,0/1,2/1,5/1,6/1,8/2,0/2,5	2/8/45 + 2/11/63 + Asole / Uni Slots (*)
210	32	90	2,0	2/8/45 + 2/11/63
225	32	100	1,2/1,5/1,6/1,8/1,9/2,0/2,5	2/8/45 + 2/11/63 + Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,8/1,9/2,0/2,5	2/8/45 + 4/12/64
250	32	100	1,0/1,2/1,5/1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50 + Asole / Uni Slots (*)
	40	100	2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 4/12/64
275	32	100	1,2/1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50 + Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/55 + 4/12/64
300	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50 + Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0	2/8/55 + 4/12/64
315	32	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50 + Asole / Uni Slots (*)
	40	100	1,6/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
325	32	120	2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,0/2,5/3,0	2/8/55 + 2/12/64
350	32	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/45 + 2/11/63 + 2/9/50 + Asole / Uni Slots (*)
	40	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	1,8/2,0/2,5/3,0/3,5	4/15/80 + 4/14/85
370	32	120	2,0/2,5/3,0	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0	4/15/80 + 4/14/85
400	32	120	2,5/3,0/3,5	2/8/45 + 2/11/63
	40	120	2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0/3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
425	40	120	2,5/3,0/3,5	2/8/55 + 4/12/64
	50	120	2,5/3,0/3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
450	40	130	2,5/3,0/3,5/4,0	2/8/55 + 4/12/64
	50	130	2,5/3,0/3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
500	40	130	3,0/3,5/4,0/5,0	2/8/55 + 4/12/64
	50	130	3,0/3,5/4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
525	50	140	3,5/4,0	4/15/80 + 4/14/85
550	50	140	3,0/3,5/4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	3,0/4,0/5,0	3/12,5/160
	140	225	3,0/4,0/5,0	4/17,5/170
570	50	180	4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
600	50	200	3,5/4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
	90	200	3,5/4,0/5,0	3/12,5/160
	140	225	3,5/4,0/5,0	4/17,5/170
620	140	225	3,5/4,0/5,0	4/17,5/170
650	50	225	4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
	80	225	4,0/5,0	4/23/120
	140	225	4,0/5,0	4/17,5/170
700	50	225	4,0/5,0	4/15/80 + 4/14/85
	80	225	4,0/5,0	4/23/120
	140	225	4,0/5,0	4/17,5/170

(*)Asole= 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 + 2/11/75 + 2/11/80 / (*)Uni slots= 2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 + 2/11/75 + 2/11/80

LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

ANGOLI DI TAGLIO CUTTING EDGES

Per specifiche applicazioni gli angoli consigliati dai nostri tecnici sono indicati nella seguente tabella.

For specific applications the angles recommended by our technicians are shown below.

HSS - DMo5 ANGOLI DI TAGLIO HSS - DMo5 CUTTING EDGES

MATERIALE / MATERIAL	γ°	α°	
Acciaio / Steel (<700 N/mm)	18	10	STANDARD
Acciaio / Steel (>700 N/mm)	16	10	
Acciaio Inox / Stainless steel	16	10	
Ottone / Brass	15	15	
Rame / Copper	20	10	
Bronzo / Bronze	12	10	
Alluminio / Aluminium	25	10	
Ghisa / Cast iron	10	6	
Leghe di zinco / Zinc alloy	12	8	

HSS - Co5 ANGOLI DI TAGLIO HSS - Co5 CUTTING EDGES

MATERIALE / MATERIAL	γ°	α°	
Acciaio Inox / Stainless steel	16	10	STANDARD
Acciaio / Steel (>700 N/mm)	16	10	
Inconel / Inconel	12	8	
Titanio / Titanium	12	8	

SBANDIERAMENTO HSS RUN OUT TOLERANCE

Per migliorare ulteriormente le caratteristiche delle nostre lame, possiamo fornire tolleranze di sbandieramento più ristrette in base alle vostre esigenze.

To improve the characteristics of our saws we can offer more limited side run out tolerances, according to your needs.

STANDARD		PLUS	
\emptyset	5mm	\emptyset	5mm
175 ÷ 250	0,20	175 ÷ 200	0,12
275 ÷ 350	0,25	225 ÷ 300	0,15
370 ÷ 500	0,30	315 ÷ 350	0,18
525 ÷ 620	0,35	370 ÷ 450	0,20
		500	0,22
		525 ÷ 620	0,25

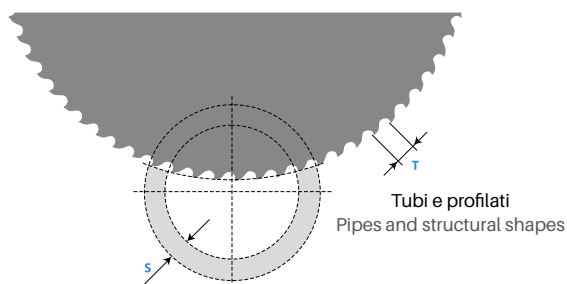
LAME CIRCOLARI HSS DMo5 / Co5
HSS DMo5 / Co5 CIRCULAR SAW BLADES

SCelta DEL PASSO DEI DENTI
PITCH SELECTION

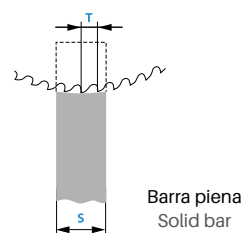
È importante scegliere il giusto passo tenendo conto di due elementi fondamentali: la sezione e il materiale da tagliare. Il passo risulterà corretto nel momento in cui abbiamo una relazione fra numero di denti in presa e sezione da tagliare di almeno 1:3 per i pieni e di 1:1 per tubi profilati.

In order to choose the right pitch, it is important to consider the section that needs to be cut and the material. The pitch is correct when the teeth-to-section ratio is at least 1:3 for solid bars and 1:1 for pipes and structural shapes.

PASSO CORRETTO S>T
RIGHT PITCH S>T



PASSO CORRETTO S>3T
RIGHT PITCH S>3T



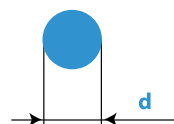
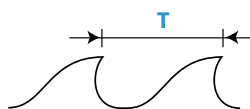
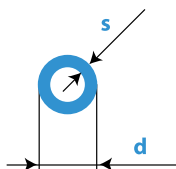
TUBI E PROFILATI
PIPES AND STRUCTURAL SHAPES

TUBI E PROFILATI PIPES AND STRUCTURAL SHAPES				
Avz = 0,05 ÷ 0,08 mm/Z				
d	s	T	s	T
≤ 20 mm	≤ 1 mm	3	> 1 mm	4
≤ 30 mm	≤ 1,5 mm	5	> 1,5 mm	5,5
≤ 40 mm	≤ 2 mm	6	> 2 mm	7
≤ 50 mm	≤ 4 mm	6	> 4 mm	7
≤ 60 mm	≤ 4 mm	7	> 4 mm	8
≤ 70 mm	≤ 3 mm	7	> 3 mm	8
≤ 80 mm	≤ 4 mm	8	> 4 mm	10
≤ 90 mm	≤ 4 mm	8	> 4 mm	10
≤ 100 mm	≤ 7 mm	10	> 7 mm	12
≤ 120 mm	≤ 5 mm	10	> 5 mm	12
≤ 140 mm	≤ 4 mm	10	> 4 mm	12

BARRA PIENA
SOLID BAR

BARRA PIENA SOLID BAR		
d	Avz < 0,08 mm/Z	Avz > 0,08 mm/Z
d	T	T
≤ 20mm	5,5	
≤ 30mm	7	
≤ 40 mm	8	
≤ 50 mm	9	
≤ 60 mm	10	12
≤ 70 mm	11	12
≤ 80 mm	12	14
≤ 90 mm	12	14
≤ 100 mm	14	16
≤ 120 mm	14	16
≤ 140 mm	16	18

Tubi e profilati
Pipes and structural shapes



Pieni
Solid

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI NON FERROSI
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR NON FERROUS METALS

Art. 4B

THEROS PSE

DESCRIZIONE

Lama circolare silenziata con taglienti a sbazzare e finire con angolo d'attacco positivo. La lama è insonorizzata grazie ad un particolare materiale fonoassorbente.

IMPIEGO

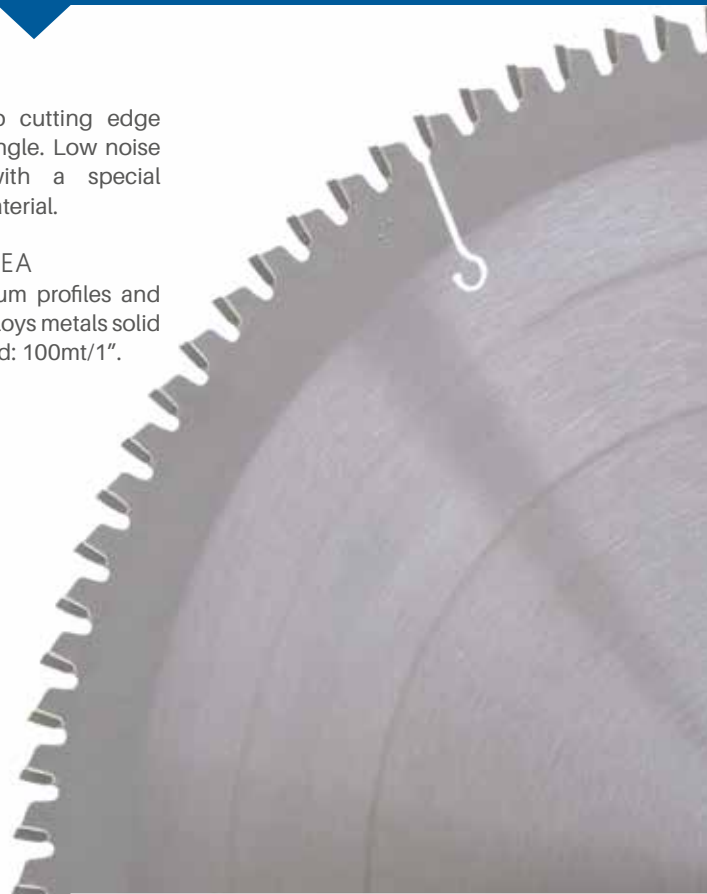
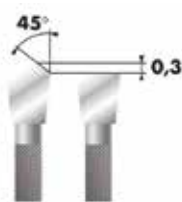
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Silenced triple chip cutting edge with positive rake angle. Low noise execution filled with a special sound-absorbing material.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
200	3,0-2,0	60	6°	30
200	3,0-2,0	60	6°	32
216	3,0-2,0	60	6°	30
216	3,0-2,0	60	6°	32
250	3,2-2,2	60	6°	30
250	3,2-2,2	60	6°	32
250	3,2-2,2	80	6°	30
250	3,2-2,2	80	6°	32
300	3,2-2,4	72	6°	30
300	3,2-2,4	72	6°	32
300	3,2-2,4	84	6°	30
300	3,2-2,4	84	6°	32
300	3,2-2,4	96	6°	30
300	3,2-2,4	96	6°	32
350	3,4-2,8	84	6°	30
350	3,4-2,8	84	6°	30
350	3,4-2,8	96	6°	30
350	3,4-2,8	96	6°	32
350	3,4-2,8	108	6°	30

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
350	3,4-2,8	108	6°	32
400	3,6-2,8	96	6°	30
400	3,6-2,8	96	6°	32
400	3,6-2,8	120	6°	30
400	3,6-2,8	120	6°	32
420	3,8-3,0	108	6°	30
420	3,8-3,0	108	6°	32
450	3,8-3,0	96	6°	30
450	3,8-3,0	96	6°	32
450	3,8-3,0	108	6°	30
450	3,8-3,0	108	6°	32
500	4,0-3,2	120	6°	30
500	4,0-3,2	120	6°	32
500	4,0-3,2	140	6°	30
500	4,0-3,2	140	6°	32
550	4,2-3,5	132	6°	30
550	4,2-3,5	132	6°	32
600	4,2-3,5	144	6°	30
600	4,2-3,5	144	6°	32

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI NON FERROSI
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR NON FERROUS METALS

Art. 4A

THEROS NSE

DESCRIZIONE

Lama circolare silenziata con taglienti a sbazzare e finire con angolo d'attacco negativo. La lama è insonorizzata grazie ad un particolare materiale fonoassorbente.

IMPIEGO

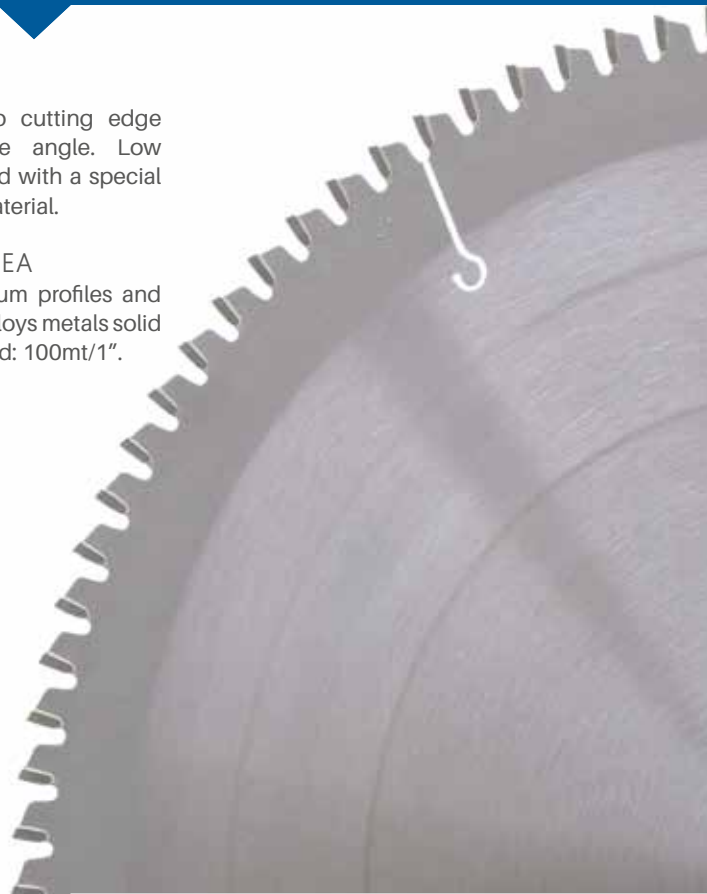
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Silenced triple chip cutting edge with negative rake angle. Low noise execution filled with a special sound-absorbing material.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
200	3,0-2,0	60	-6°	30
200	3,0-2,0	60	-6°	32
216	3,0-2,0	60	-6°	30
216	3,0-2,0	60	-6°	32
250	3,2-2,2	60	-6°	30
250	3,2-2,2	60	-6°	32
250	3,2-2,2	80	-6°	30
250	3,2-2,2	80	-6°	32
300	3,2-2,4	72	-6°	30
300	3,2-2,4	72	-6°	32
300	3,2-2,4	84	-6°	30
300	3,2-2,4	84	-6°	32
300	3,2-2,4	96	-6°	30
300	3,2-2,4	96	-6°	32
350	3,4-2,8	84	-6°	30
350	3,4-2,8	84	-6°	30
350	3,4-2,8	96	-6°	30
350	3,4-2,8	96	-6°	32
350	3,4-2,8	108	-6°	30

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
350	3,4-2,8	108	-6°	32
400	3,6-2,8	96	-6°	30
400	3,6-2,8	96	-6°	32
400	3,6-2,8	120	-6°	30
400	3,6-2,8	120	-6°	32
420	3,8-3,0	108	-6°	30
420	3,8-3,0	108	-6°	32
450	3,8-3,0	96	-6°	30
450	3,8-3,0	96	-6°	32
450	3,8-3,0	108	-6°	30
450	3,8-3,0	108	-6°	32
500	4,0-3,2	120	-6°	30
500	4,0-3,2	120	-6°	32
500	4,0-3,2	140	-6°	30
500	4,0-3,2	140	-6°	32
550	4,2-3,5	132	-6°	30
550	4,2-3,5	132	-6°	32
600	4,2-3,5	144	-6°	30
600	4,2-3,5	144	-6°	32

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI NON FERROSI
 CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR NON FERROUS METALS

Art. 41

THEROS P

DESCRIZIONE

Lama circolare con taglienti a sbalzare e finire con angolo d'attacco positivo.

IMPIEGO

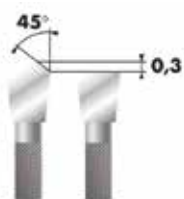
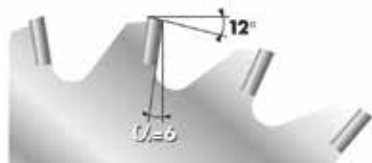
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Triple chip cutting edge with positive rake angle.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
200	3,0-2,0	60	6°	30
200	3,0-2,0	60	6°	32
216	3,0-2,0	60	6°	30
216	3,0-2,0	60	6°	32
250	3,2-2,2	60	6°	30
250	3,2-2,2	60	6°	32
250	3,2-2,2	80	6°	30
250	3,2-2,2	80	6°	32
300	3,2-2,4	72	6°	30
300	3,2-2,4	72	6°	32
300	3,2-2,4	84	6°	30
300	3,2-2,4	84	6°	32
300	3,2-2,4	96	6°	30
300	3,2-2,4	96	6°	32
350	3,4-2,8	84	6°	30
350	3,4-2,8	84	6°	30
350	3,4-2,8	96	6°	30
350	3,4-2,8	96	6°	32
350	3,4-2,8	108	6°	30

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
350	3,4-2,8	108	6°	32
400	3,6-2,8	96	6°	30
400	3,6-2,8	96	6°	32
400	3,6-2,8	120	6°	30
400	3,6-2,8	120	6°	32
420	3,8-3,0	108	6°	30
420	3,8-3,0	108	6°	32
450	3,8-3,0	96	6°	30
450	3,8-3,0	96	6°	32
450	3,8-3,0	108	6°	30
450	3,8-3,0	108	6°	32
500	4,0-3,2	120	6°	30
500	4,0-3,2	120	6°	32
500	4,0-3,2	140	6°	30
500	4,0-3,2	140	6°	32
550	4,2-3,5	132	6°	30
550	4,2-3,5	132	6°	32
600	4,2-3,5	144	6°	30
600	4,2-3,5	144	6°	32

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI NON FERROSI
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR NON FERROUS METALS

Art. 40

THEROS N

DESCRIZIONE

Lama circolare con taglienti a sbalzare e finire con angolo d'attacco negativo.

IMPIEGO

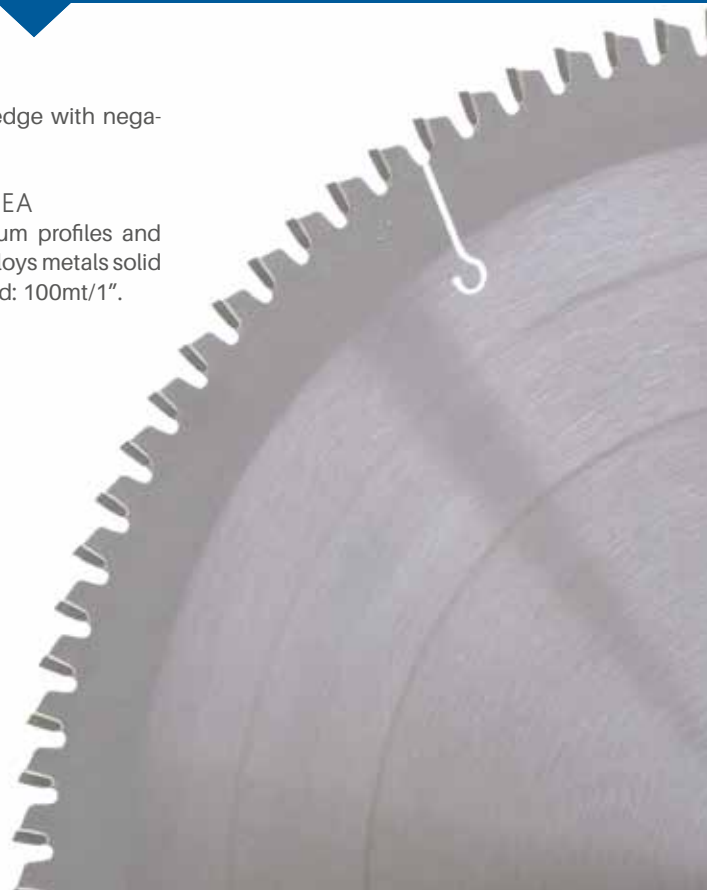
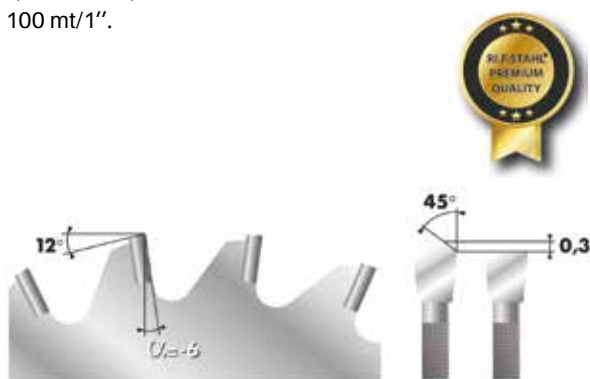
Questa lama circolare è indicata per il taglio di profilati e pieni in alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni. Velocità massima 100 mt/1".

DESCRIPTION

Triple chip cutting edge with negative rake angle.

APPLICATION AREA

Suitable for aluminium profiles and solids, non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
200	3,0-2,0	60	-6°	30
200	3,0-2,0	60	-6°	32
216	3,0-2,0	60	-6°	30
216	3,0-2,0	60	-6°	32
250	3,2-2,2	60	-6°	30
250	3,2-2,2	60	-6°	32
250	3,2-2,2	80	-6°	30
250	3,2-2,2	80	-6°	32
300	3,2-2,4	72	-6°	30
300	3,2-2,4	72	-6°	32
300	3,2-2,4	84	-6°	30
300	3,2-2,4	84	-6°	32
300	3,2-2,4	96	-6°	30
300	3,2-2,4	96	-6°	32
350	3,4-2,8	84	-6°	30
350	3,4-2,8	84	-6°	30
350	3,4-2,8	96	-6°	30
350	3,4-2,8	96	-6°	32
350	3,4-2,8	108	-6°	30

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
350	3,4-2,8	108	-6°	32
400	3,6-2,8	96	-6°	30
400	3,6-2,8	96	-6°	32
400	3,6-2,8	120	-6°	30
400	3,6-2,8	120	-6°	32
420	3,8-3,0	108	-6°	30
420	3,8-3,0	108	-6°	32
450	3,8-3,0	96	-6°	30
450	3,8-3,0	96	-6°	32
450	3,8-3,0	108	-6°	30
450	3,8-3,0	108	-6°	32
500	4,0-3,2	120	-6°	30
500	4,0-3,2	120	-6°	32
500	4,0-3,2	140	-6°	30
500	4,0-3,2	140	-6°	32
550	4,2-3,5	132	-6°	30
550	4,2-3,5	132	-6°	32
600	4,2-3,5	144	-6°	30
600	4,2-3,5	144	-6°	32

LAME CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO
CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES

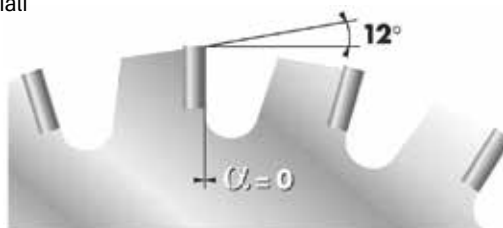
Art. 43

DRY CUT**DESCRIZIONE**

Lama circolare con denti riportati in metallo duro per taglio a secco di materiali ferrosi senza necessità di lubrificazione.

IMPIEGO

Per taglio di tubolari e profilati in metallo, materie plastiche, materiali compositi e legno.

**DESCRIPTION**

TCT Circular saw blades for dry cut on ferrous material without lubrication.

APPLICATION AREA

For cutting stainless steels, mixed steel-plastic components and wood tubes and profiles.

PER ELETTROUTENSILI PORTATILI
FOR PORTABLE ELECTRIC TOOLS

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
150	2,2 - 1,6	26	0°	20/30
160	2,2 - 1,6	26	0°	20/30
170	2,2 - 1,6	28	0°	20/30
180	2,2 - 1,6	28	0°	20/30
190	2,2 - 1,6	32	0°	30
200	2,2 - 1,6	34	0°	30
216	2,2 - 1,6	36	0°	30
220	2,2 - 1,6	38	0°	30
230	2,2 - 1,6	40	0°	30
235	2,2 - 1,6	40	0°	30
240	2,2 - 1,6	42	0°	30

PER MACCHINE SPECIFICHE
FOR SPECIFIC MACHINES

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORI THICKNESS	Z	α	FORO BORE
250	2,4-1,8	48	0°	30
270	2,4-1,8	60	0°	30
300	2,4-1,8	60	0°	30
300	2,4-1,8	80	0°	30
305	2,4-1,8	60	0°	25,4
305	2,4-1,8	80	0°	25,4
350	2,5-2,0	70	0°	25,4/30
350	2,5-2,0	90	0°	25,4/30

LAME CIRCOLARI VELOCI
FRICTION CIRCULAR SAW BLADES

Art. 50

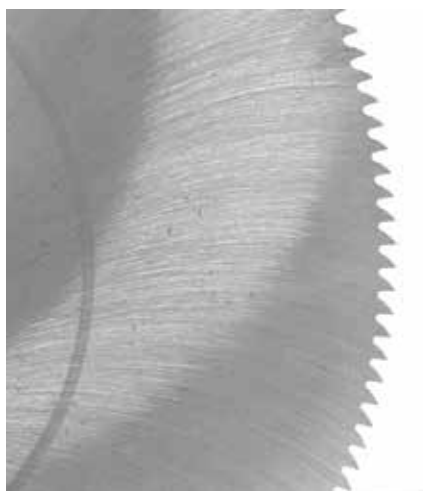
FRICTION

DESCRIZIONE

Lama circolare a frizione, costruita in acciaio al carbonio 80CRV2, per il taglio a caldo e a freddo.

IMPIEGO

Profilati e tubi fino a massimo 7 mm di spessore. Velocità di impiego 80÷150 mt/1".



DESCRIPTION

Friction circular saw blade for hot and cold cutting.

APPLICATION AREA

For profiles and tubes up to a maximum thickness of 7 mm. Application speed 80÷150 mt/1".

DIMENSIONI DIMENSIONS	N° DENTI NUMBER OF TEETH
mm	
350x3,0	200
400x3,0	240
450x3,0	240
500x3,0	300
500x4,0	300
520x3,0	300
520x4,0	300
550x4,0	300
600x4,0	300
600x5,0	300
650x5,0	300
700x4,0	300

DIMENSIONI DIMENSIONS	N° DENTI NUMBER OF TEETH
mm	
700x5,0	300
700x6,0	300
750x5,0	350
750x6,0	350
800x6,0	350
800x7,0	350
850x7,0	350
900x7,0	350
1000x7,0	350
1000x8,0	350

A richiesta vengono fornite dentature, diametri, spessori e fori diversi
Available in every diameter, thickness, execution and toothing

Art. PTL501

PORTABLE LUBRICATION SYSTEM**DESCRIZIONE**

Sistema portatile di lubrificazione minimale. La soluzione ideale per segatrici a nastro, segatrici a disco, frese, trapani ed ogni altro macchinario che necessita di lubrificazione. Il tempo e gli intervalli di erogazione sono impostabili manualmente, il dispositivo si spegne automaticamente in caso di mancanza di lubrificante. Dotato di doppia alimentazione (24V AC/DC e 220V AC) che permette di collegare l'apparecchiatura direttamente al macchinario (in postazione fissa) o di essere alimentata tramite i 220V e spostata comodamente da una postazione all'altra garantendone la massima flessibilità. Necessita di aria compressa.

CARATTERISTICHE

Struttura in acciaio, con maniglia per il trasporto.

Manometro con filtro anti condensa.

Serbatoio del liquido refrigerante da 1,5 litri con galleggiante e sistema di sicurezza che spegne il sistema in caso di esaurimento del liquido.

Funzione ECO MODE.

Selettore per regolazione miscela aria/olio in base allo spessore ed alla durezza del materiale da tagliare.

Conessioni richieste:

Alimentazione a 24V AC/DC o 220V AC

Aria compressa a 4/6 Bar

DESCRIPTION

Portable micro spray lubrication system with maximum scope of application.

Useful for Band sawing, Circular sawing, milling, drilling, surface lubrication, etc.

Spray quantity, spray time and spray interruption time are easy to set, auto-switch off when there is a lack of lubricant.

Multi Power supply possibilities, 24 V AC/DC or 220V AC: it could be connected to a machine or used independently. It needs Press air.

CHARACTERISTICS

Portable Steel box with holder

Compressed Air dryer and manometer included

1,5 liters capacity lubricant tank

Electronic level monitoring

ECO mode functionality

Liquid flow regulator

Operational Connections:

4-6 Bar compressed air

24 V AC/DC or 220 V AC

**ACCESSORI**

Disponibili a richiesta ugelli specifici in funzione dell'applicazione.

ACCESSORIES

On request specific nozzles depending on the application.



Ugello per lame a nastro / Band saw blades nozzle



Ugello per lame circolari / Circular saw blades nozzle

Art. SMLS01

SMART LUBRICATION SYSTEM**DESCRIZIONE**

Sistema fisso di lubrificazione minimale appositamente ideato per le situazioni in cui sono necessari frequenti cambiamenti dei parametri.

Regolazioni delle tempistiche di erogazione estremamente semplici e veloci da effettuare grazie ai due potenziometri.

Il tempo e gli intervalli di erogazione sono impostabili manualmente, il dispositivo si spegne automaticamente in caso di mancanza di lubrificante.

L'alimentazione a 24 V può essere ottenuta direttamente dal PLC.

Aggiungendo una pompa (opzionale) è possibile azionare contemporaneamente fino a 5 ugelli.

CARATTERISTICHE

Manometro con filtro anti condensa.

Serbatoio del liquido refrigerante da 1,5 litri con galleggiante e sistema di sicurezza che spegne il sistema in caso di esaurimento del liquido.

Conessioni richieste:

Alimentazione a 24V AC/DC

Aria compressa a 4/6 Bar

DESCRIPTION

Micro spray lubrication system to fix on machines for applications like: Band sawing, Circular sawing, milling, drilling, surface lubrication, etc.

Spray quantity, spray time and spray interruption time are easy to set, the electronics save the settings, auto-switch off when there is a lack of lubricant (level monitoring).

24V power supply can be obtained directly from the PLC control unit and thus use the automatic start-stop function of your machine.

Standard model with one pump for one nozzle.

It's possible to add additional pumps, up to 5 pieces totally, all pumps with extra nozzles, to spray at more than one place. All pumps are operated simultaneously.

CHARACTERISTICS

1,5 liters capacity lubricant tank

Electronic liquid level monitoring

Liquid flow regulator

Operational Connections:

4-6 Bar compressed air

24V AC/DC

**ACCESSORI**

Disponibili a richiesta ugelli specifici in funzione dell'applicazione.

ACCESSORIES

On request specific nozzles depending on the application.



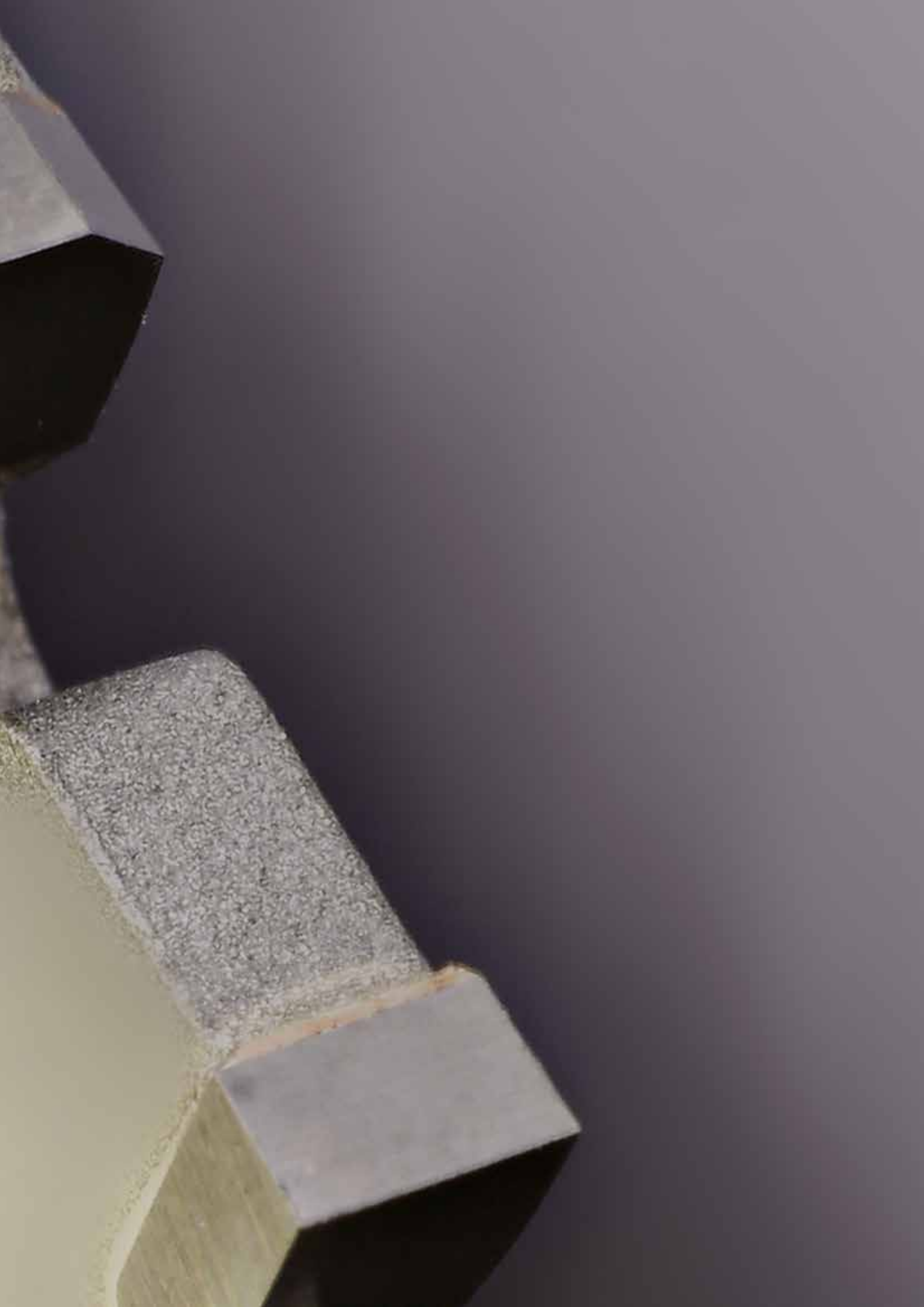
Ugello per lame a nastro / Band saw blades nozzle



Ugello per lame circolari / Circular saw blades nozzle



FRASCIO RICCARDO®, RLF.STAHL® and CAMCUT® are Registered trademarks.





Sede: Via G. Prati 82 - 25086 Rezzato (BS)

Tel.: +39 030 2792257 - 030 2793095

Fax: +39 030 2590368 - 030 2595483

commerciale@riccardofrascio.com - www.riccardofrascio.com
info@rifstahl.com - www.rifstahl.com