

# LD DARIO

LAME A NASTRO PER TUTTI GLI USI

## CATALOGO PRODOTTI



**LD DARIO s.r.l.**

Via Magnadola , 42 - 31045 Motta di Livenza (TV) - Tel. 0422-768107 - FAX 0422-863400  
info@ld-dario.com - www.ld-dario.com

## Contatti

### **LD Dario**

Via Magnadola, 42  
31045 Motta di Livenza (TV)

**Tel.** +39 0422 768107

**Fax** +39 0422 863400

### **E-mail**

[info@ld-dario.com](mailto:info@ld-dario.com)

### **Website**

[www.ld-dario.com](http://www.ld-dario.com)

## Indice

	pag.1
L'azienda.....	pag.2
Caratteristiche e scelta della lama.....	pag.4
I nostri prodotti.....	pag.10
Lame in acciaio	
• Lama Banso.....	pag.11
Lame in acciaio al carbonio	
• Flexback.....	pag.12
• Olympia.....	pag.13
• Dart.....	pag.13
• Saw GT.....	pag.14
• Ripper.....	pag.14
Lame a nastro bimetalliche per legno	
• LD Spexial - bimetallica per legno.....	pag.15
Lame al carburo di tungsteno	
• LD CTB-WOOD.....	pag.16
• TITANFLEX.....	pag.16
• Triple Chip - Trimaster.....	pag.17
• Widia Stradato.....	pag.18
Lame per alimentari.....	pag.19
Lame a coltello	
• Bisellate dritte.....	pag.20
• Bisellate ad onda (Wavy).....	pag.21
• Bisellate a punta (Scallop).....	pag.22
• Lame per ortoraccoglitrici.....	pag.23
• Dente a V.....	pag.24
• Nidod'ape.....	pag.25
Lame bimetalliche M42 per taglio metalli	
• Astro.....	pag.26
• Silencer GP.....	pag.27
• Silencer Plus.....	pag.28
• StructurALL.....	pag.29
• Penetrator.....	pag.30
Lame bimetalliche M81 con dente in polvere di metallo	
• Penetrator Prime (PMP).....	pag.31
• Supreme.....	pag.32
Lame bimetalliche rivestite al TIN.....	pag.33
Lame con tagliente abrasivo	
• Tungsten Grit.....	pag.34
• Lame Diamantate.....	pag.35
Sugherite.....	pag.36
Fluidi da taglio.....	pag.37

# Staff



**Luigi Dario**  
Titolare



**Lucia Zanetti**  
Ufficio contabilità e segreteria



**Francesco Serafin**  
Clienti e fornitori



**Patrick Serafin**  
Ufficio ordini e spedizioni



**Luigi Girardi**  
Reparto saldatura lame



**Fabrizio Roman**  
Reparto saldatura lame

## La ditta

La ditta **LD DARIO** è presente sul mercato delle lame a nastro dal 1995, come importatrice e distributrice di prodotti da Aziende leader nel settore degli utensili da taglio. In questi anni ci siamo ampliati in tutte le aree di lavoro delle lame a nastro.

L'ampia offerta ci permette di fornire la lama più idonea per il taglio di qualsiasi materiale, anche per materiali particolarmente difficili.

## Consulenza

Con l'esperienza acquisita durante la nostra attività e grazie alla continua ricerca delle nuove soluzioni proposte dal mercato, siamo in grado di offrire ai nostri clienti una **consulenza qualificata** per il taglio di ogni tipo di materiale.

Per risolvere qualsiasi problema di taglio mettiamo a Vostra disposizione il nostro ufficio tecnico, che vi saprà consigliare la lama più adatta alle Vostre esigenze di lavorazione.

# Pronta consegna

Grazie al nostro fornito magazzino siamo in grado di soddisfare in ogni momento le richieste dei nostri clienti per **qualsiasi tipo di lama**, sia in rotoli che in anelli saldati.

Vi garantiamo tempi brevissimi grazie all'efficienza del nostro reparto saldatura e dei nostri operatori.



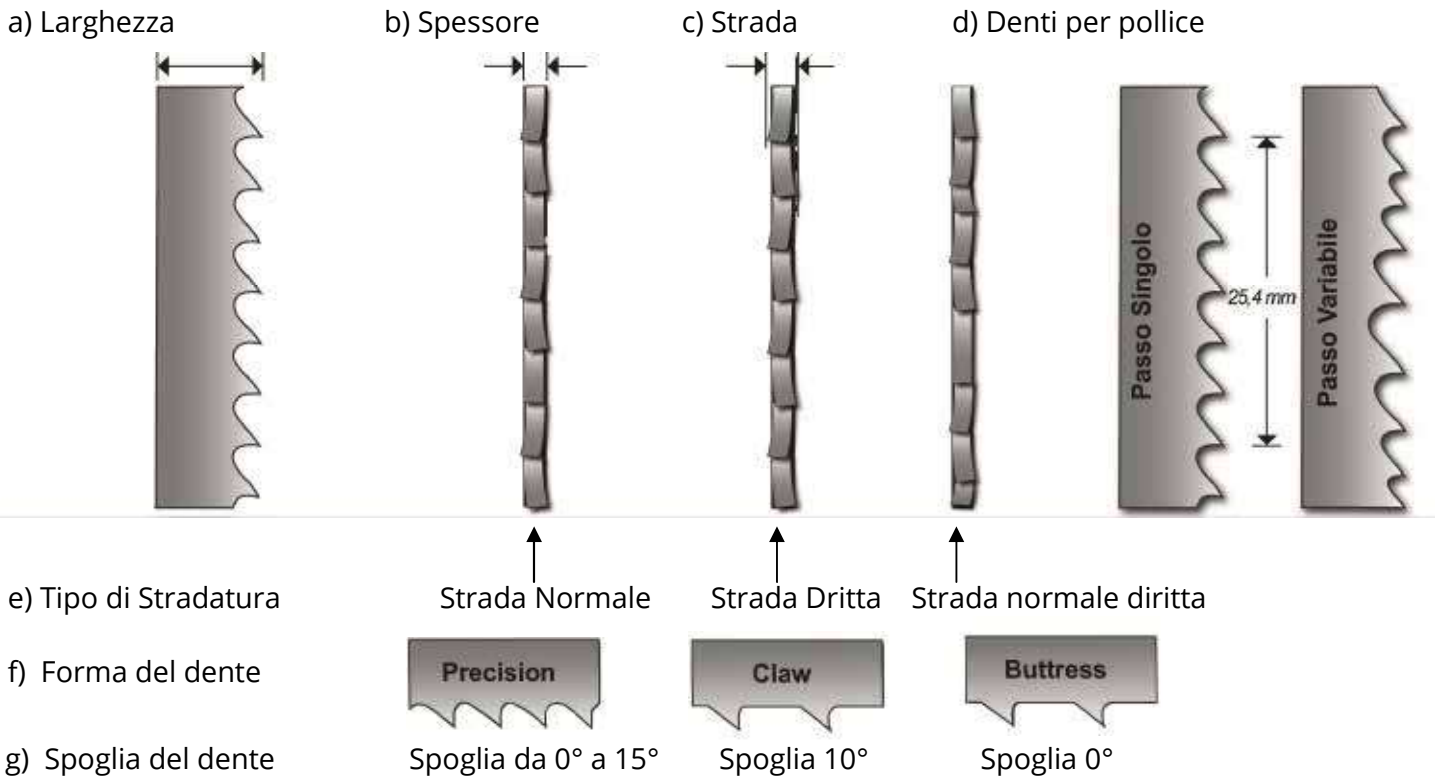
Presso la nostra sede di Motta di Livenza disponiamo di una vasta gamma di lame a nastro: **in acciaio, in acciaio al Carbonio, Bimetalliche** (per legno e per metalli), **al Carburo di tungsteno (Widia), con Tagliante abrasivo, a Coltello**, e altri tipi.

## Dove siamo

LD Dario si trova nella zona Industriale Sud di Motta di Livenza (TV) in via Magnadola 42, a 4 Km dall'uscita di Cessalto, Autostrada A4 Venezia - Trieste. Usciti dal casello di Cessalto, seguire per Motta di Livenza. Giunti nell'area industriale sud (Albano), la LD Dario si trova a sinistra. È comunque indicata dalla segnaletica verticale.



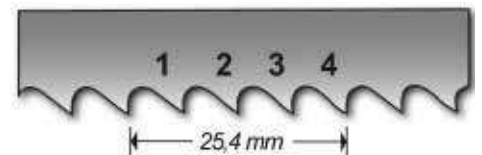
# Caratteristiche della lama a nastro



## Passo della lama

Il passo indica la spaziatura del dente. La corretta scelta del passo assicura la giusta pressione sul dente e l'adeguata capacità di carico della gola. Nella maggior parte delle applicazioni, una lama non dovrebbe avere in presa meno di 3 denti e non più di 25.

**Passo singolo**      Lame con uniforme spaziatura e forme.  
*Passo:* è la distanza fra le punte dei denti.  
*Denti per pollice:* è il numero di gole in un pollice (25,4 mm).



**Passo Variabile**      Lame con spaziature variabili per ridurre le vibrazioni.  
*Questo modello unisce passi singoli di denti grandi e piccoli.*



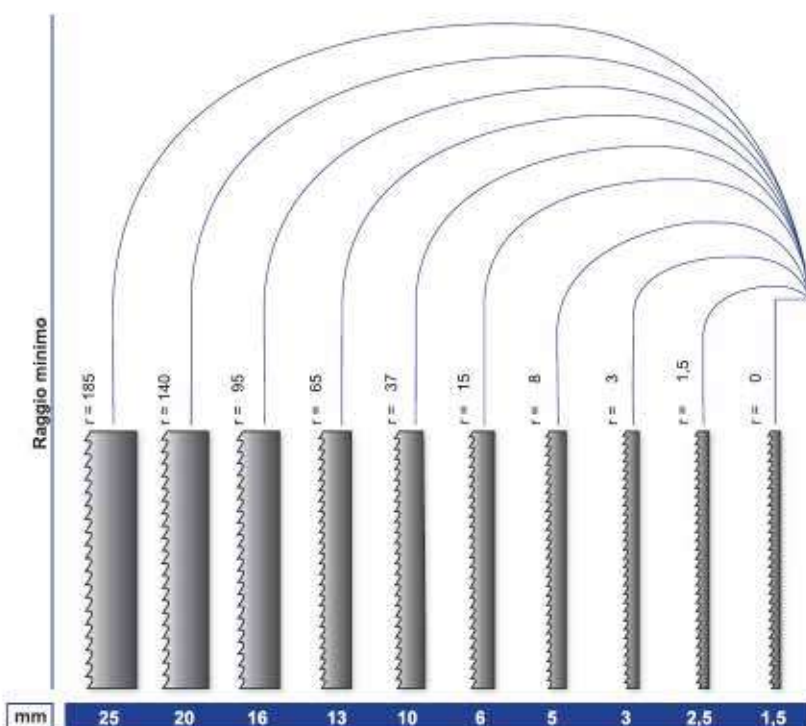
## Consigli per la giusta scelta

<b>Spessore</b>	In base al diametro dei volani e alla velocità di taglio.
<b>Larghezza</b>	In base al raggio del taglio da effettuare.
<b>Passo dei denti</b>	In base allo spessore del materiale che si deve tagliare.
<b>Tipo di lama</b>	In base al materiale che si desidera tagliare.

# Caratteristiche della lama

- |  |  |
|--|--|
| <p>A) <b>Larghezza</b> è la distanza tra il dorso della lama e le punte dei denti.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Per un taglio veloce e preciso, scegliere la lama più larga adatta alla macchina.</li> <li>• In contornatura, scegliere la lama più larga che possa tagliare il raggio più piccolo.</li> </ul>  |
| <p>B) <b>Spessore</b> è la dimensione minima del dorso lama.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scegliere spessori sottili per la miglior flessione su volani piccoli.</li> <li>• Scegliere spessori maggiorati per grandi pressioni di avanzamento.</li> </ul>   |
| <p>C) <b>Strada</b> è la distanza totale del disassamento dei denti.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scegliere spessori standard per la maggior parte delle applicazioni.</li> <li>• Scegliere la strada maggiorata per evitare la pinzatura del dorso con pezzi che chiudono il taglio e grandi profilati.</li> </ul>   |
| <p>D) <b>Passo</b> (denti per pollice o TPI) indica la spaziatura del dente.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Considerare il passo singolo per taglio di pieni con segatrici robuste. Le lame con passo singolo hanno una regolare spaziatura del dente. Il numero dei denti per pollice è il TPI.</li> <li>• Scegliere le lame a passo variabile per la maggior parte delle applicazioni di taglio. Le lame a passo variabile hanno spaziature variabili dei denti. Questo modello di passo unisce passi singoli di denti grossi e piccoli.</li> </ul> |
| <p>E) <b>Tipo di strada</b> è la sequenza dell'alternanza dei denti.</p>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scegliere la strada normale per tagliare metalli ferrosi e tenaci.</li> <li>• Scegliere la strada dritta per metalli non ferrosi e facili da tagliare.</li> <li>• La strada normale dritta è usata per tutte le lame a passo variabile.</li> </ul>  |
| <p>F) <b>Forme del dente</b> sono combinazioni di spoglie e forma delle gole.</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scegliere <b>Precision</b> per la maggior parte delle applicazioni di taglio.</li> <li>• Considerare <b>Claw</b> per grande resistenza del dorso e penetrazione.</li> <li>• Usare <b>Buttress</b> per plastica e materiali similari.</li> </ul>   |
| <p>G) <b>Angolo di spoglia</b> è l'inclinazione della faccia del dente rispetto al pezzo da tagliare. Gli angoli di spoglia sono neutri, positivi o negativi</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Scegliere la spoglia neutra per dimensioni non superiori a 50 mm.</li> <li>• Scegliere la spoglia positiva per pezzi grandi, e difficili da penetrare.</li> </ul>   |

## Tabella dei raggi



La larghezza della lama è misurata dal dorso alle punte dei denti.

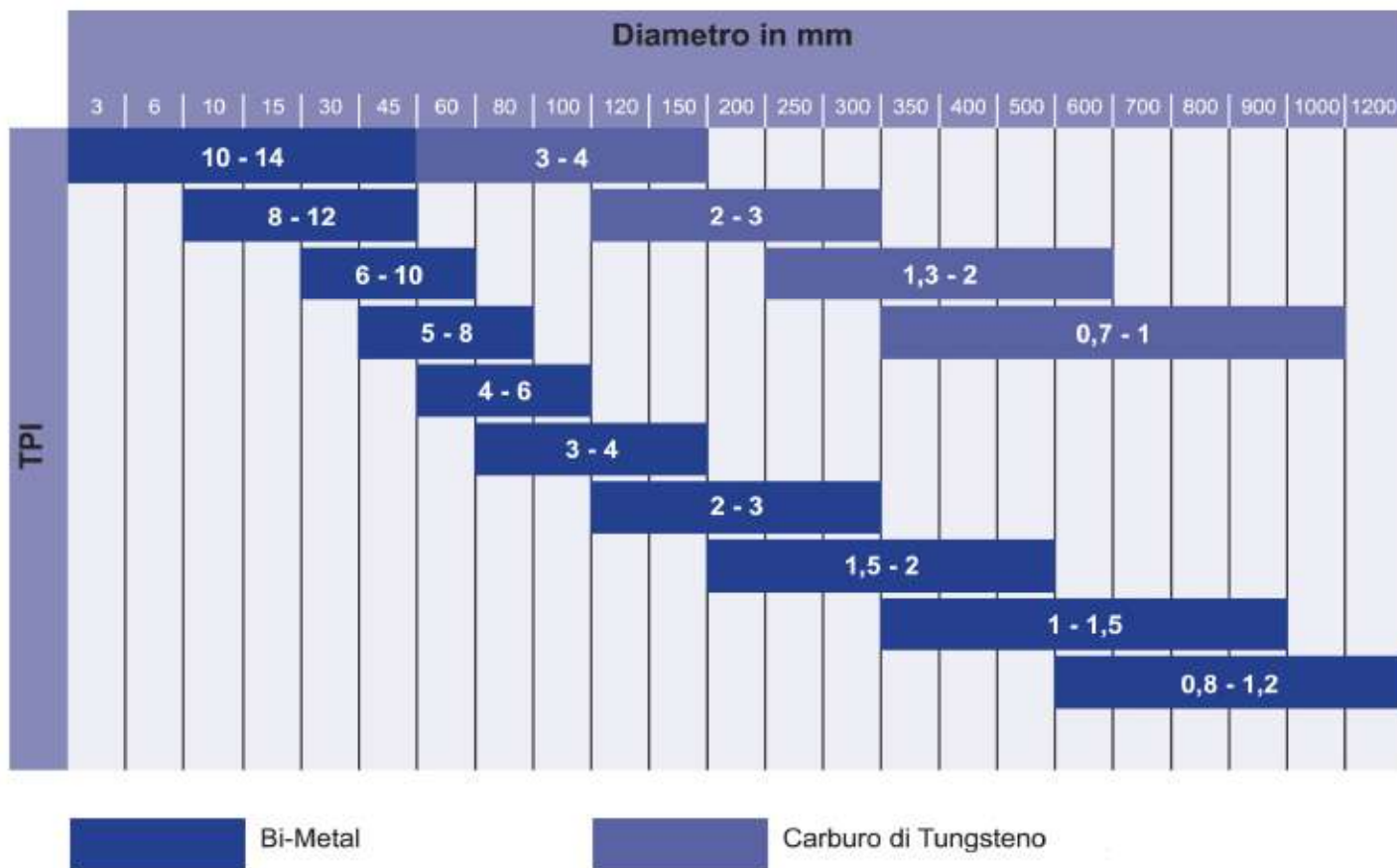
Per contornare, usare la lama più larga che possa tagliare il raggio più piccolo del vostro lavoro.

# Selettore del passo per pieni per metalli

Il passo indica la spaziatura del dente.

La corretta scelta del passo assicura la giusta pressione sul dente e l'adeguata capacità di carico della gola.

Nella maggior parte delle applicazioni, una lama non dovrebbe avere in presa meno di 3 denti e non più di 25.



## Caratteristiche del truciolo

Forma del truciolo								
Condizione	Spesso, Duro, Corto	Spesso, Duro, Fragile	Spesso, Duro, Elastico	Sottile, Duro, Elastico	Sottile, Riccio, Elastico	Sottile, Piatto, Elastico	Polvere	Sottile, Ricciolo stretto
Colore	Blu o Marrone	Blu o Marrone	Argento o Paglia chiaro	Argento	Argento	Argento	Argento	Argento
Velocità nastro	Ridurre	Ridurre	OK	Ridurre leggermente	OK	OK	Ridurre	OK
Avanzamento	Ridurre	Ridurre	Ridurre leggermente	Aumentare leggermente	OK	Aumentare	Aumentare	Ridurre
Altro	Controllare fluido e miscela	Controllare fluido e miscela	Controllare se il passo è adatto	Controllare se il passo è adatto				Usare un passo più grande



# Selettore del passo per profilati per metalli

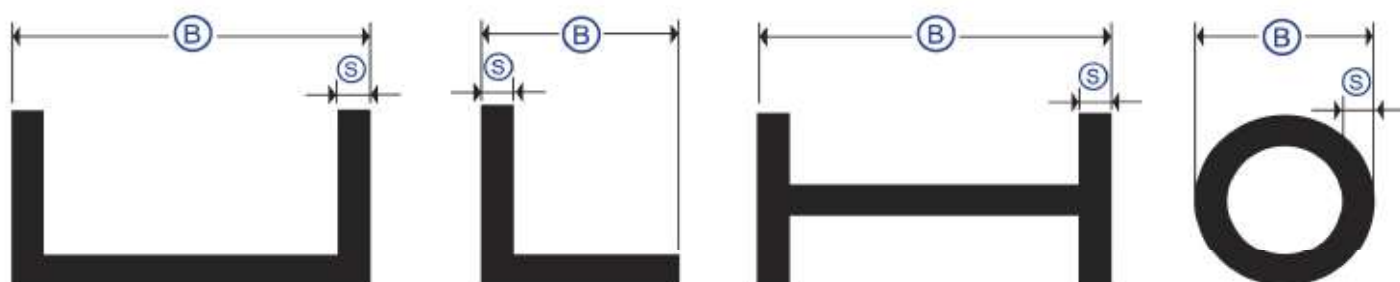
Questo selettore può essere usato facilmente per trovare il passo corretto per tagliare profilati o tubi.

Scegliere la massima dimensione del pezzo da tagliare sulla scala orizzontale. Quindi verificare sulla colonna verticale lo spessore della parete e troverete sulla tabella il passo consigliato. Per un taglio più veloce, si può usare il passo più grande successivo.

Non è consigliabile usare un passo più fine perché le gole sovraccaricate romperanno i denti.

Taglio a pacco:

- Per tubi tondi raddoppiare lo spessore della parete e trovare il passo corretto.
- Per tubi quadrati e rettangolari, considerare la massima distanza da tagliare nel pacco e l'insieme degli spessori.



Spessore parete S mm	TPI (Denti per pollice) Diametro B											
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500	750	1000
2	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	5 - 8	5 - 8
3	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6
4	10 - 14	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6
5	10 - 14	10 - 14	10 - 14	8 - 12	6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4
6	10 - 14	8 - 12	8 - 12	8 - 12	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4
8		6 - 10	6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
10		6 - 10	6 - 10	5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4
12		5 - 8	5 - 8	5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3
15			5 - 8	4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3
20			4 - 6	4 - 6	4 - 6	3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3
30				3 - 4	3 - 4	3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2
50						3 - 4	2 - 3	2 - 3	2 - 3	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2
75								1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1,5 - 2	1 - 1,5
100									1,5 - 2	1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
150										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5
200										1 - 1,5	1 - 1,5	1 - 1,5

# Rodaggio della lama per metalli

## Metodo di rodaggio

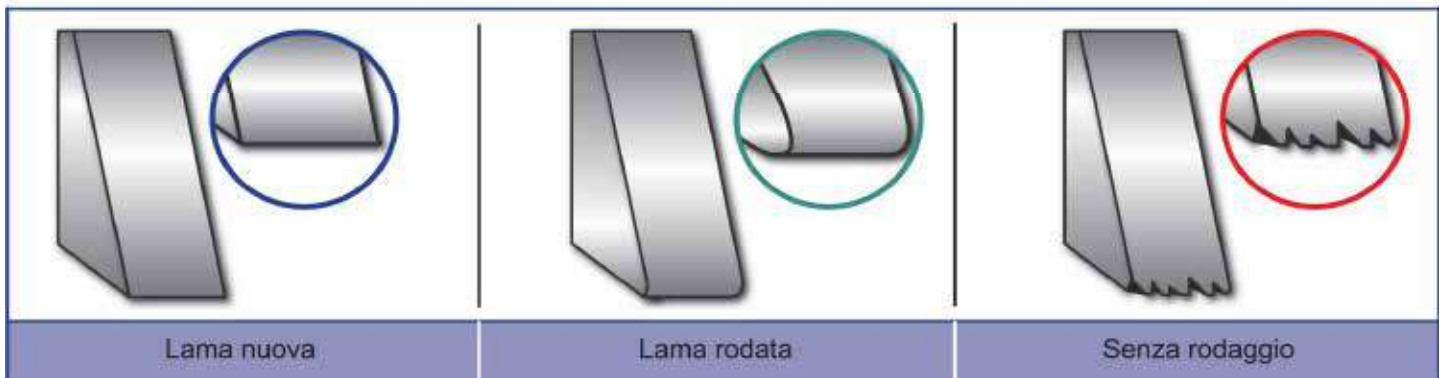
### Perché rodare la sega a nastro?

Il procedimento del rodaggio leviga e rinforza i nuovi denti ultra affilati. Il corretto rodaggio può incrementare la vita del nastro dal 25 al 50%. Rodare sempre una lama nuova!

### Rodaggio lama

- 1) Tagliare alla velocità consigliata.
- 2) Dimezzare l'avanzamento (il tempo di taglio sarà doppio).
- 3) Dopo 20 minuti, aumentare l'avanzamento in modo graduale fino a raggiungere la normale asportazione.

Per assicurarsi la penetrazione sui materiali molto tenaci e incrudenti, sarà necessario applicare una forza di avanzamento superiore ed avere una asportazione maggiore di quanto sopra descritto.



### Taglio dopo il rodaggio

Dopo il rodaggio, ed un lasso di tempo più o meno lungo, inizierà un'usura graduale del tagliente. Questo comporterà un periodico aumento dell'avanzamento per mantenere l'asportazione stabile. Quando la lama sarà troppo consumata e l'avanzamento eccessivo il taglio potrà risultare storto.



# Raccomandazioni di taglio per metalli

## Selettore velocità nastro

Famiglie di Materiali	Famiglie	DIN	Werkstoff number	AISI (SAE)	GHOST	Velocità di taglio (m/min.)						
						Bimetalliche			Carburo di Tungsteno			
						Diametro >>>	<100 mm	100-400 mm	>400 mm	<100 mm	100-400 mm	>400 mm
Larghezza lama >>>	34 mm	41 mm	54 mm	34 mm	41 mm	54 mm						
Acciai da costruzione	1	St37/St42	1.0037/1.0042	1015	St3ps	70 - 90	60 - 80	50 - 70	120 - 160	110 - 150	100 - 140	
		St52/St60	1.0050/1.0060	ASTM-A570	St6ps	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 120	85 - 120	95 - 125	
Acciai da lavorazione		9S20	1.0711	1112/1212		60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160	
Acciai da cementazione		C10/C15	1.0301/1.0401	1010/1015	10	60 - 80	50 - 65	50 - 65	120 - 160	110 - 150	120 - 160	
		16MnCr5	1.7131	5115	18XG	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100	
		20CrMo5	1.7264		20XM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100	
Acciai per cuscinetti		21NiCrMo2	1.6523	8620	20XGNM	40 - 50	35 - 45	35 - 45	75 - 100	75 - 100	75 - 100	
		2	100Cr6	1.2067	52100	9x2	35 - 45	30 - 40	30 - 40	70 - 95	70 - 90	65 - 90
Acciai per molle			65Si7	1.5028	9260H	60S2	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95
50CrV4			1.8159	6150	50XFA	35 - 50	30 - 45	30 - 45	70 - 95	70 - 95	70 - 95	
Acciai per lavorazioni a caldo	3	C35/C45	1.0501/1.0503	1035/1045	35/45	45 - 60	40 - 55	40 - 55	90 - 125	85 - 120	95 - 125	
		42CrMo4	1.7225	4140	40XN2MA	40 - 50	35 - 45	35 - 47	77 - 105	75 - 100	75 - 103	
		34CrNiMo6	1.6582	4337	38X2N2MA	25 - 35	23 - 31	24 - 33	50 - 70	50 - 68	55 - 75	
Acciai da nitrurazione	4	34CrAl6	1.2581	H21	3X2V8F	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69	
		Acciai altolegati per lavorazioni a caldo	40CrMnMo7	1.2311			26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 - 74
X40CrMoV5-1		1.2344	H13	4X5MF1S	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69		
56NiCrMoV7		1.2713	L6	5XNM	26 - 35	23 - 31	24 - 33	51 - 70	50 - 68	54 = 74		
Acciai per utensili basselegati	5	C125W	1.1563	W112	U13-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
		C80W1	1.1525	W108	U8A-1	34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
Acciai per lavorazioni a freddo	6	X210Cr12	1.2080	D3	X12	20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57	
		X155CrVMo12-1	1.2379	D2		20 - 27	17 - 23	19 - 26	40 - 55	38 - 52	42 - 57	
		90MnCrV8	1.2842			34 - 46	31 - 41	31 - 41	69 - 93	68 - 92	68 - 92	
Acciai rapidi	7	S 6-5-2	1.3343	M2	R6M5	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 3-3-2	1.3333		R3AM3F2	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 2-10-1-8	1.3247	M42		29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 10-4-3-10	1.3207		R12F3K10M3	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
		S 18-0-1	1.3355	T1	R18	29 - 39	24 - 33	26 - 35	58 - 78	54 - 74	58 - 78	
Ghise	8	GG30	0.6030	A48	Sc30	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75	
		GGG50	0.7050	A536	Vc50	31 - 41	26 - 36	28 - 37	61 - 83	53 - 71	55 - 75	
Acciai inossidabili	9	X8CrNiS18-9	1.4305	303	12X18N9	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77	
		X5CrNi18-10	1.4301	304	08X18N10	33 - 41	26 - 35	28 - 39	60 - 81	52 - 70	57 - 77	
	10	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	10X17N13M2T	23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58	
		X5CrNiMo17-12-2	1.4401	316		23 - 31	20 - 26	21 - 29	45 - 61	39 - 53	43 - 58	
X20Cr13	1.4021	420	20X13	27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	63 - 72			
Acciai resistenti al calore	11	X45CrSi9-3	1.4718	HNV3	40Ch9S2	24 - 32	21 - 28	23 - 31	48 - 65	46 - 63	51 - 69	
		X12CrCoNi21-20	1.4971	661		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
		X20CrMoWV12-1	1.4935	616		27 - 36	24 - 32	27 - 36	54 - 73	48 - 65	54 - 72	
		X15CrNiSi25-20	1.4841	314	20X25N20S2	15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
		X12NiCrSi36-16	1.4864	330		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
		X8CrNiAlTi20-20	1.4847	334		15 - 21	12 - 17	13 - 18	31 - 41	24 - 33	26 - 35	
Leghe di nichel	12	NiCr19NbMo	2.4668	5596E(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27	
		NiCr13Mo6Ti3	2.4662	5660J(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27	
		NiCo20Cr20MoTi	2.4650	5872D(AMS)		10 - 13	9 - 12	10 - 13	20 - 26	17 - 23	20 - 27	
Alluminio	13	6003			95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225		
Rame	14	AA1100			95 - 115	100 - 120	100 - 120	175 - 200	175 - 200	170 - 225		
Ottone	15	CDA110			50 - 70	40 - 60	35 - 45	100 - 140	80 - 120	70 - 90		
Bronzo	16	CuZn39Pb1AlB-B			73 - 110	73 - 110	85 - 115	175 - 200	175 - 200	170 - 225		
Leghe di titanio	17	Ti-6Al-4V			13 - 23	10 - 20	10 - 15	40 - 50	40 - 50	35 - 45		
Acciai ad alta resistenza >1.000N/mm²	18	1000-1200 N/mm2				25 - 30	25 - 30	20 - 25	60 - 70	50 - 60	40 - 50	
		1200-1400 N/mm2				30 - 35	20 - 25	15 - 20	50 - 60	40 - 50	30 - 40	
		1400-1600 N/mm2				20 - 25	15 - 20	10 - 15	40 - 50	30 - 40	20 - 30	

## I nostri prodotti

**LAME IN ACCIAIO**

pag.11

**LAME AL CARBONIO**

pag.12

**LAME BIMETALLICHE** per legno

pag.15

**LAME AL CARBURO DI TUNGSTENO (WIDIA)**

pag.16

**LAMA PER ALIMENTARI**

pag.19

**LAMA A COLTELLO**

pag.20

**LAME BIMETALLICHE** per taglio metalli

pag.26

**LAME AL TAGLIENTE ABRASIVO**

pag.34

**SUGHERITE**

pag.36

**FLUIDI DA TAGLIO**

pag.37

## LAME IN ACCIAIO



## Lame BANSO



Per taglio legno

Lame a nastro in acciaio  
**solo dentate.**Lame a nastro in acciaio  
**affilate e stradate.**

## LAME BANSO

Larghezza per spessore	Lame BANSO Solo dentate	Lame BANSO Affilate e stradate
	Passo (mm)	Passo (mm)
10 x 0,5	su richiesta	6
10 x 0,6	su richiesta	8
16 x 0,5	3 - 6 - 8	6
16 x 0,6	6 - 8 - 10	8 - 10
16 x 0,7	8 - 10	8 - 10
16 x 0,8	8 - 10	6 - 8 - 10
20 x 0,5	6 - 8	6 - 8
20 x 0,6	6 - 8 - 10	6 - 8 - 10
20 x 0,7	8 - 10	7 - 8 - 10
20 x 0,8	8 - 10	8 - 10 - 12
25 x 0,5	8	8 - 10
25 x 0,6	8 - 10	6 - 8 - 10
25 x 0,7	8 - 10 - 12 - 16	7 - 8 - 10 - 12 - 14
25 x 0,8	6 - 8 - 10	8 - 10 - 12
30 x 0,6	8 - 10 - 12	8 - 10 - 12
30 x 0,7	8 - 10 - 12 - 14 - 16	8 - 10 - 12 - 14
30 x 0,8	10 - 12 - 16	8 - 10 - 12 - 16
35 x 0,6	8 - 10	8 - 10 - 12
35 x 0,7	10 - 12 - 14 - 16	10 - 12 - 14
35 x 0,8	10 - 12 - 14 - 16	10 - 12
40 x 0,7	10 - 12	10 - 12 - 14 - 25
40 x 0,8	12 - 14 - 16	10 - 12 - 14 - 16
45 x 0,8	su richiesta	12 - 14
45 x 0,9	12 - 16	12 - 14
50 x 0,8	su richiesta	12 - 14 - 16
50 x 0,9	18	14 - 16 - 18

Lame solo dentate, disponibili solo in rotoli.

Lame stradate e affilate, disponibili in rotoli o saldate ad anello.

Altre larghezze, dentature o spessori su richiesta.

## LAME IN ACCIAIO AL CARBONIO



### FLEXBACK

Per taglio legno, plastica e materiali vari

#### Caratteristiche

**Lama nastro in acciaio al carbonio con dente temperato e dorso flessibile**, ha molta più durata di taglio con minor fermo macchina.

Queste lame si possono usare su **macchine per hobbisti e professionali**.

Le lame con denti piccoli si usano per evitare scheggiature su tagli di piccolo spessore e di materiali particolari.

### FLEXBACK

larghezza x spessore			DENTI PER POLLICE							
mm										
6	x	0,36		4	6	10	14	24	32	
10	x	0,36		4	6	10	14	24		
13	x	0,36		4	6		14			
16	x	0,36		4	6					
3	x	0,45					14			
6	x	0,5		4	6					
10	x	0,5		4	6					
13	x	0,5		4	6					
16	x	0,5		4	6		14			
20	x	0,5		4						
3	x	0,6					14	24		
5	x	0,6			6	10				
6	x	0,6		4	6	8	10	14		
8	x	0,6			6		10	14		
10	x	0,6		3	4*	6*	8	10	14	
13	x	0,6		3	4	6*	8	10	14	
16	x	0,6		3	4					
20	x	0,6		3	4					
25	x	0,6	2	3	4					
10	x	0,8		3						
13	x	0,8	2	3	4					
16	x	0,8	2	3	3x	4	6*	8	10	14
20	x	0,8	2	2x	3	3x	4	6*	8	10
25	x	0,9	2	2x	3	3x	4	6*	8	10
32	x	0,9	2							
32	x	1,1			6					

\* Dente skip o regular

x = strada maggiorata

Disponibile in rotoli e lame saldate.

## LAME IN ACCIAIO AL CARBONIO



### OLYMPIA

Per taglio legno e materiali vari



### DART

Per taglio legno, plastica e materiali vari

### Caratteristiche

Lame in acciaio al carbonio con dente temperato e dorso flessibile in acciaio temperato per molle.

- Queste lame al carbonio hanno una maggiore resistenza alla torsione e all'alta pressione.
- Dente temperato con durezza 62-64 Rc per una maggiore durata. Il dente a spoglia positiva "a uncino" aumenta l'asportazione, Buttress ha spoglia zero per lavori particolari.
- Linea completa di seghe a nastro da 5 mm a 32 mm con passi da 1.3 a 32 denti per pollice.
- Sopporta alte tensioni del nastro con il risultato di tagli più dritti.
- Minor fermo macchina con maggior risparmio.
- Olympia ha un buon rendimento su tutti i tipi di legno, in particolare su legni duri.
- Dart ha un buon rendimento su tutti i tipi di materiale.
- Queste lame in acciaio per molle possono sostituire le lame bianche con larghezze inferiori (es. 25mm invece di 32 mm) e con spessori maggiori.
- Le lame al carbonio possono essere riaffilate.
- Nella lama da 8 mm con doppio dente, i denti piccoli sul retro della lama non tagliano, ma servono a liberare il taglio nel ritorno.

### OLYMPIA

Larghezza x spessore			FORMA DEL DENTE E DENTI PER POLLICE			
mm			precision	Claw		Buttress
6	x	0,6		4		
8	x	0,6		4		
8	x	0,6		Doppio dente	4/14	
10	x	0,6		3	4	
13	x	0,6		3		
13	x	0,8		3		
16	x	0,8		2 s	3	
20	x	0,8		2	3	
25	x	0,9		2	3	
32	x	0,9		1.3	2	

Disponibile in rotoli e lame saldate.

### DART

Larghezza x spessore			FORMA DEL DENTE E DENTI PER POLLICE							
mm			precision	Claw		Buttress				
5	x	0,6	14			4				
6	x	0,6	10	14	18	24	32	4	6	4
10	x	0,6	8	10	14	18	4	6	4	
13	x	0,6	6	10	14	18	3	4	6	
20	x	0,8	6	8	10	14	18	3	6	
25	x	0,9	6	8	10	14				
32	x	0,9					3			

Disponibile in rotoli e lame saldate.

## LAME IN ACCIAIO AL CARBONIO



### SAW GT - RIPPER

Per taglio legno e materiali vari

#### Caratteristiche

Lame a nastro ad alta prestazione in acciaio al carbonio lucido, **con dente rettificato e temperato**, SAW GT per lavorazione del legno e materiali vari, RIPPER per lavorazione del legno anche grossi spessori (tronchi). Il dente ad uncino affilato come un rasoio permette la massima penetrazione, mentre il dente stradato riduce leggermente lo scarto per una resa e finitura superficiali maggiori.

La lama è disponibile anche con stradatura maggiore il che permette un avanzamento ed una facilità di sagomatura maggiore.

#### SAW GT

Per taglio legno e materiali vari.

Larghezza x spessore	DENTI PER POLLICE			
	*Hook E.T.S.	**Hook raker set		
6 x 0,6			4	6
10 x 0,6		3	3x	4
10 x 0,8	3			
13 x 0,6		3	3x	4
13 x 0,8	3			
16 x 0,6		3		
20 x 0,8		2	3	

x = strada maggiorata

\* strada dx-sx-dx-sx \*\*strada dx-sx-diritto

Disponibile in rotoli e lame saldate

#### RIPPER

Lama a nastro con dente rettificato e temperato, per il massimo delle prestazioni su legno e tronchi. Durata garantita il 37% in più della concorrenza.

Larghezza x spessore	DENTI PER POLLICE		
25 x 0,9		1,3	2
32 x 0,9	1,1	1,3	2
32 x 1,1	1,1	1,3	
38 x 1,1	1,1		
51 x 1,1	1,1		

Disponibile in rotoli e lame saldate



## LAMA BIMETALLICA M42 - per legno



### LD SPEXIAL

Lama bimetallica per taglio legno e materiali vari

#### Caratteristiche

La lama LD SPEXIAL bimetallica in M42 per legno, è una lama costruita con dente particolarmente duro con la punta in acciaio super rapido (M42) ed è molto resistente all'usura.

**Il dente e la stradatura sono appositamente studiate per il taglio di: legno, truciolari, laminati, pressati, legni duri, legna da ardere ed altri materiali.**

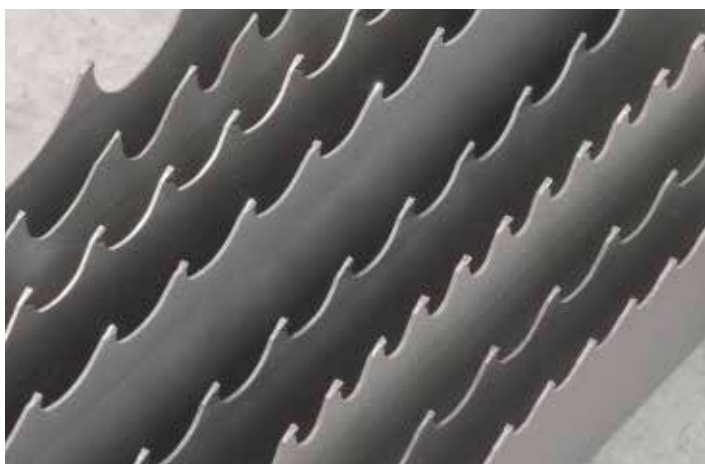
- La lama LD SPEXIAL bimetallica in M42 dura molto più a lungo di quelle al carbonio
- Il dente spaziato e la spoglia positiva facilitano il taglio e l'esportazione del truciolo.
- Garantisce un minor fermo macchina e quindi un notevole risparmio di tempo e costi di produzione.
- La lama LD SPEXIAL può essere riaffilata.

### LD SPEXIAL

Larghezza x spessore	DENTI PER POLLICE				
6 x 0,6					6
6 x 0,9					6
10 x 0,6				4	6
10 x 0,9				4	6
13 x 0,6			3	4	6
13 x 0,9			3	4	6
20 x 0,6				4	6
20 x 0,9			3	4	
27 x 0,9		1,3	2	3	4
34 x 0,9	1,1	1,3	2		
34 x 1,1	1,1	1,3	2	3	
41 x 1,1	1,1				
54 x 1,1	1,1				

Disponibile in rotoli e lame saldate

## LAME IN WIDIA con placchetta saldata - per legno



### LD CTB-WOOD

### TITAN.FLEX

#### Caratteristiche

Queste lame hanno il dente con placchetta in **Carburo di Tungsteno** (Widia), a forma trapezoidale (**Triplo Truciolo**), con **spoglia di taglio positiva** e **gola profonda**.

Tutto questo permette un **taglio veloce**, **una eccellente finitura** con **minimo sfrido**, lunga durata della lama. Consigliate per **taglio legno**, **grafite** e **materiali simili**.

#### LD CTB-WOOD

Tipo	Larghezza x spessore	LAMA CON PLACCHETTA SALDATA		
	mm	Denti per pollice	Passo [mm]	Sfrido [mm]
LD CTB-Wood	13 x 0,9	3	8	1,70
LD CTB-Wood	27 x 0,9	2	12	1,40
LD CTB-Wood	27 x 0,9	1,6	16	1,40
LD CTB-Wood	27 x 0,9	1,3	19	1,40
LD CTB-Wood	41 x 0,9	1,3	19	1,40
LD CTB-Wood	54 x 0,9	1,3	19	1,40

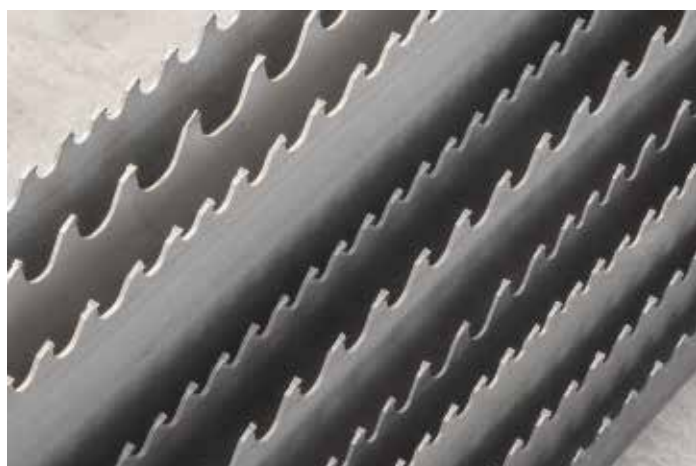
#### TITAN.FLEX

Tipo	Larghezza x spessore	LAMA CON PLACCHETTA SALDATA		
	mm	Denti per pollice	Passo [mm]	Sfrido [mm]
TITAN.FLEX	27 x 0,9	1,3	19	1,40
TITAN.FLEX	35 x 0,9	1,3	19	1,40
TITAN.FLEX	40 x 0,9	1,3	19	1,40
TITAN.FLEX	45 x 0,9	1,3	19	1,40
TITAN.FLEX	54 x 0,9	1,3 - 1/1,3	19 - 25/19	1,40
TITAN.FLEX	65 x 0,9	1,3 - 1/1,3	19 - 25/19	1,40
TITAN.FLEX	80 x 0,9	1,3 - 1/1,3	19 - 25/19	1,40
TITAN.FLEX	80 x 1,1	1,3 - 1/1,3	19 - 25/19	1,60
TITAN.FLEX	100 x 0,9	1,3 - 1/1,3	19 - 25/19	1,40
TITAN.FLEX	100 x 1,1	1,3 - 1/1,3	19 - 25/19	1,60

Su richiesta si possono avere altri passi e lo sfrido da 1,40 mm o da 1,70 mm.

Disponibile in anelli saldati o rotoli.

## LAME IN WIDIA con placchetta saldata



# TRIPLE CHIP

# TRIMASTER

### Caratteristiche

La placchetta del dente in Carburo di Tungsteno (Widia) studiata per il taglio di una vasta gamma di materiali, resiste al calore e all'usura. Il dente geometrico eccezionale con spoglia positiva, permette una più facile penetrazione.

**Cosigliata per il taglio di materiali duri e abrasivi, materiali non ferrosi, leghe al nichel, leghe al titanio, leghe al silicio, acciai inossidabili, gomma rinforzata con fili metallici ed altri materiali.**

**Ottimi risultati su cartone-sughero, legno, legno esotico, abrasivo, duro, con eccellente finitura. Indicata anche per materiali da costruzione come Poroton, Gasbeton, Cotto.**

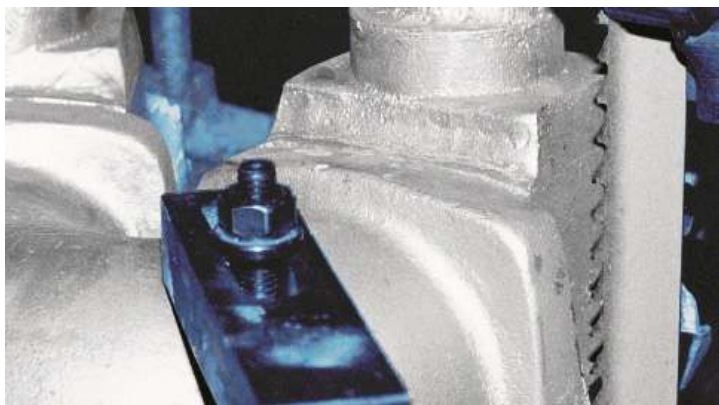
## Lame in Widia

Tipo	Larghezza x spessore	LAMA CON PLACCHETTA SALDATA		
	mm	Sfrido [mm]	Denti per pollice	Passo [mm]
Triple Chip o Trimaster	13 x 0,6	1,40	3	8
Triple Chip	20 x 0,8	1,57	3-4	8-6
Triple Chip o Trimaster	20 x 0,9	1,65	3	8
Triple Chip o Trimaster	27 x 0,9	1,65	3-4	8-6
Triple Chip o Trimaster	27 x 0,9	1,65	3	8
Triple Chip o Trimaster	27 x 0,9	1,65	2-3	12-8
Triple Chip o Trimaster	34 x 1,1	1,83	3-4	8-6
Triple Chip o Trimaster	34 x 1,1	1,83	3	8
Triple Chip o Trimaster	34 x 1,1	1,83	2-3	12-8
Triple Chip Super	34 x 1,1	1,83	2	12
Triple Chip	34 x 1,1	1,83	1,4-2	18-12
Triple Chip o Trimaster	41 x 1,3	2,03	3-4	8-6
Triple Chip o Trimaster	41 x 1,3	2,03	3	8
Triple Chip	41 x 1,3	2,03	2-3	12-8
Triple Chip Super	41 x 1,3	2,03	2	12
Triple Chip	41 x 1,3	2,03	1,4-2	18-12
Triple Chip	54 x 1,3	2,03	2-3	12-8
Triple Chip	54 x 1,3	2,03	1,4-2	18-12

Altre misure con altre dentature su richiesta.  
Disponibile in anelli saldati o rotoli.

Lama Trimaster fino a disponibilità magazzino

## LAME IN WIDIA con dente stradato



## WIDIA STRADATO

Per taglio materiali duri ed abrasivi

### Caratteristiche

- Questa lama unisce la durezza dei denti in carburo di tungsteno (Widia) con la flessibilità del nastro di acciaio per molle trattato.
- I denti in carburo di tungsteno rettificati a misura e affilati sono uniformemente stradati per assicurare un taglio accurato e preciso garantiscono un'alta resistenza al calore e all'abrasione.
- Durezza del dente 80 Rc.

**Usare per taglio materiali altamente abrasivi, non metallici, forgiato, grafite, metalli non ferrosi, lana di vetro. Ideale per smaterozzare i getti di alluminio, per tagliare acciai difficili da lavorare e per tagliare legno duro, sabbioso.**

## WIDIA STRADATO

Larghezza x spessore mm	WIDIA DENTE STRADATO		
	Sfrido [mm]	Denti per pollice	Passo [mm]
10 x 0,6	1,1	3	8
13 x 0,8	1,28	4s	6
13 x 0,9	1,78	3	8
20 x 0,8	1,28	4s	6
20 x 0,8	1,28	3	8
20 x 0,9	1,48	3	8
27 x 0,9	1,48	4s	6
27 x 0,9	1,48	3-4	8-6
27 x 0,9	1,48	3	8
27 x 0,9	1,48	2	12
34 x 1,1	1,76	3	8
34 x 1,1	1,76	2	12
41 x 1,3	2,03	3	8
41 x 1,3	2,03	2	12
41 x 1,3	2,03	1,25	20
54 x 1,3	2,30	1,4/2	18/12

*Altre misure con altre dentature su richiesta  
Disponibile in anelli saldati o in rotoli.*

## LAME A NASTRO PER ALIMENTARI



## LAME PER ALIMENTARI

### Caratteristiche

Lama nastro in acciaio di alta qualità con dente temperato, per il taglio di alimentari.

- Dentatura spaziata.
- Con denti temperati.
- Disponibile anche con dente alternato S.P.S. (dente grande e dente piccolo)

Usare queste lame per tagliare alimentari in generale: carne, pesce, pollame, ossa, surgelati.

## LAME PER ALIMENTARI

Larghezza x spessore			DENTI PER POLLICE		
mm					
16	x	0,36		3	
16	x	0,50		3	4
20	x	0,50		3	4
16	x	0,56		3	
20	x	0,56			4
16	x	0,60		3	4
20	x	0,60		3	4
25	x	0,80		3	
16	x	0,50	<b>SPS</b>		
20	x	0,56	<b>SPS</b>		

Disponibile in rotoli e lame saldate

## LAME A COLTELLO



## BISELLATE DRITTE

## Caratteristiche

Acciaio al carbonio ad alta flessibilità, tagliente dritto (Knife) con durezza 50 Rc.  
A doppio tagliente consente il taglio bidirezionale. **Per taglio materiali morbidi e fibrosi.**

## BISELLATE DRITTE (STRAIGHT KNIFE EDGE)

Larghezza mm	Tipo di smusso		SPESSORE mm	LUNG. ROTOLO MM
6		DB	0,5	30,48
10		DB	0,5	30,48
10	DDB		0,5	30,48
13		DB	0,5	30,48
13		DB_HE	0,5	30,48
13	DDB		0,5	30,48
13		DB	0,6	30,48
13		DB	0,8	30,48
16		DB	0,5	30,48
16	DDB		0,5	30,48
16		DB	0,6	30,48
20	SB	DB	0,5	30,48
20	DDB		0,5	30,48
20		DB	0,6	30,48
20		DB	0,8	30,48
25		DB	0,5	30,48
25		DB	0,6	30,48
25		DB	0,7	30,48
25		DB	0,8	30,48
30		DB	0,45	30,48
32		DB	0,5	30,48
32		DB	0,6	30,48
32		DB	0,8	30,48
38		DB	0,5	30,48
50		DB	0,6	30,48
51		DB	0,8	30,48
60		DB	0,6	30,48

## LAME A COLTELLO



## BISELLATE A ONDE

## Caratteristiche

Acciaio al carbonio ad alta flessibilità, tagliente ad onda (Wavy) con durezza 50 Rc.

**Per applicazioni dove non è necessaria la penetrazione delle punte e si desidera una migliore finitura.**

## BISELLATE A ONDE (WAVY EDGE)

Larghezza mm	Tipo di smusso		SPESSORE mm	LUNG. ROTOLO MM
10		DB	0,5	30,48
13		DB	0,5	30,48
13		DB	0,6	30,48
16		DB	0,5	30,48
16		DB	0,6	30,48
20		DB	0,5	30,48
20		DB	0,6	30,48
25		DB	0,5	30,48
25		DB_HE	0,5	30,48
25		DB	0,6	30,48
25	SB	DB	0,8	30,48
25		DB_HE	0,8	30,48
32		DB_HE	0,5	30,48
32		DB	0,6	30,48
32		DB	0,8	30,48

SB = Single Bevel DB = Double Bevel DB\_HE = Temperato

Disponibile in rotoli e lame saldate

Altre misure su richiesta

## LAME A COLTELLO



## BISELLATE A PUNTA

## Caratteristiche

Acciaio al carbonio ad alta flessibilità, tagliente a punta (Scallop) con durezza 50 Rc.

**Per materiali dove è necessaria una leggera penetrazione come la gomma, guarnizioni, pelle, cartone ondulato.**

## BISELLATE A PUNTA (SCALLOP EDGE)

Larghezza mm	Tipo di smusso		SPESSORE mm/inch	LUNG. ROTOLO MM
10	DB		0,5	30,48
13	DB		0,4	30,48
13	DB	DB_HE	0,5	30,48
13	DB		0,6	30,48
16	DB		0,5	30,48
16	DB		0,6	30,48
20	DB	DB_HE	0,5	30,48
20	DB		0,6	30,48
20	DB	DB_HE	0,8	30,48
25	DB	DB_HE	0,5	30,48
25	DB	DB_HE	0,6	30,48
25	DB	DB_HE	0,8	30,48
32	DB		0,8	30,48
38	DB		0,5	30,48
38	DB	DB_HE	0,8	30,48
38	DB		0,9	30,48

SB = Single Bevel DB = Double Bevel DB\_HE = Temperato

Disponibile in rotoli e lame saldate

Altre misure su richiesta



## LAME A COLTELLO

### BISELLATE A PUNTA CON GOLA PROFONDA

# LAME PER ORTORACCOGLITRICI



### Caratteristiche

Lama al carbonio lucido con tagliente a punta (Scallop).

La gola profonda è stata studiata sul campo appositamente per questo tipo di lavoro.

Larghezza mm	Tipo di smusso	SPESSORE mm
15	DB	0,45
20	DB	0,50
25	DB	0,50

Disponibile in anelli saldati e in rotoli.

## LAME A COLTELLO



### DENTE A V

#### Caratteristiche

Acciaio al carbonio ad alta flessibilità. Tagliante con denti V (V-Tooth Knife Band) con durezza 50 Rc.

**Ha tagliante singolo o doppio ed è bidirezionale.**

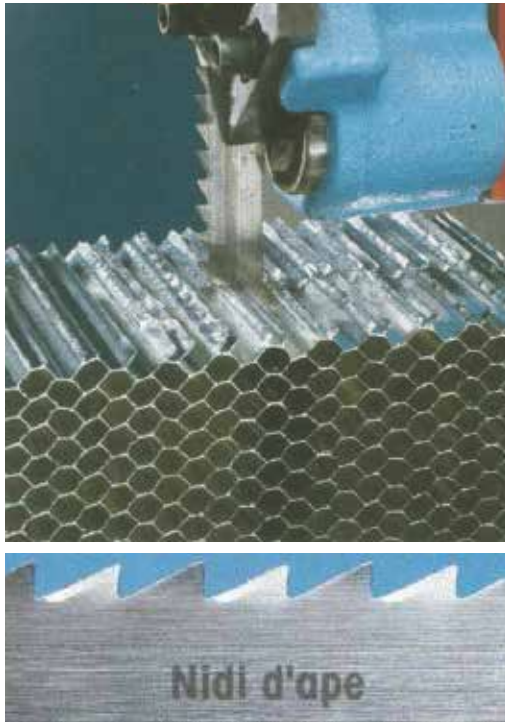
Disponibile anche con doppio tagliante. Per materiali che necessitano di una grande penetrazione per un taglio pulito in materiali leggeri e di media densità.

#### DENTE A V (V-TOOTH KNIFE BAND)

Larghezza mm	Denti per pollice		Tipo di smusso	SPESSORE mm
10	10	14	DB	0,5
10		14	DDB	0,5
13	10	14	DB	0,5
13	10	14	DDB	0,5
13	10		DB	0,6
16	10		DB	0,5
20	10		SB	0,8
20	10	14	DB	0,5
20		14	DDB	0,5
20		14	DB	0,6
25	10	14	DB	0,5
32		14	DB	0,5
38		14	DB	0,5

SB = Single Bevel DB = Double Bevel DDB = Double Edge Double Bevel

Disponibile in anelli saldati e in rotoli da 30, 48 m.



## NIDO D'APE

### Caratteristiche

**Ha lo smusso singolo sul dorso del dente. Spoglia negativa per tagli puliti ed efficienti.**

Design unico produce una finitura senza bava perchè il tagliente è sul dorso del dente e taglia con i denti in senso contrario.

Taglia come una lama a coltello ma si fa strada con lo stesso spessore del dorso e non si pianta.

### NIDO D'APE (HONEYCOMB)

Larghezza mm	Denti per pollice	SPESSORE mm
20	4	0,8
25	4	0,8

Disponibile in anelli saldati e in rotoli da 30, 48 m.

## LAME BIMETALLICHE M42



## Astro

## CARATTERISTICHE

- Tagliante M42
- Ampia scelta di dimensioni e passi

## BENEFICI

Resistente all'usura

## APPLICAZIONI

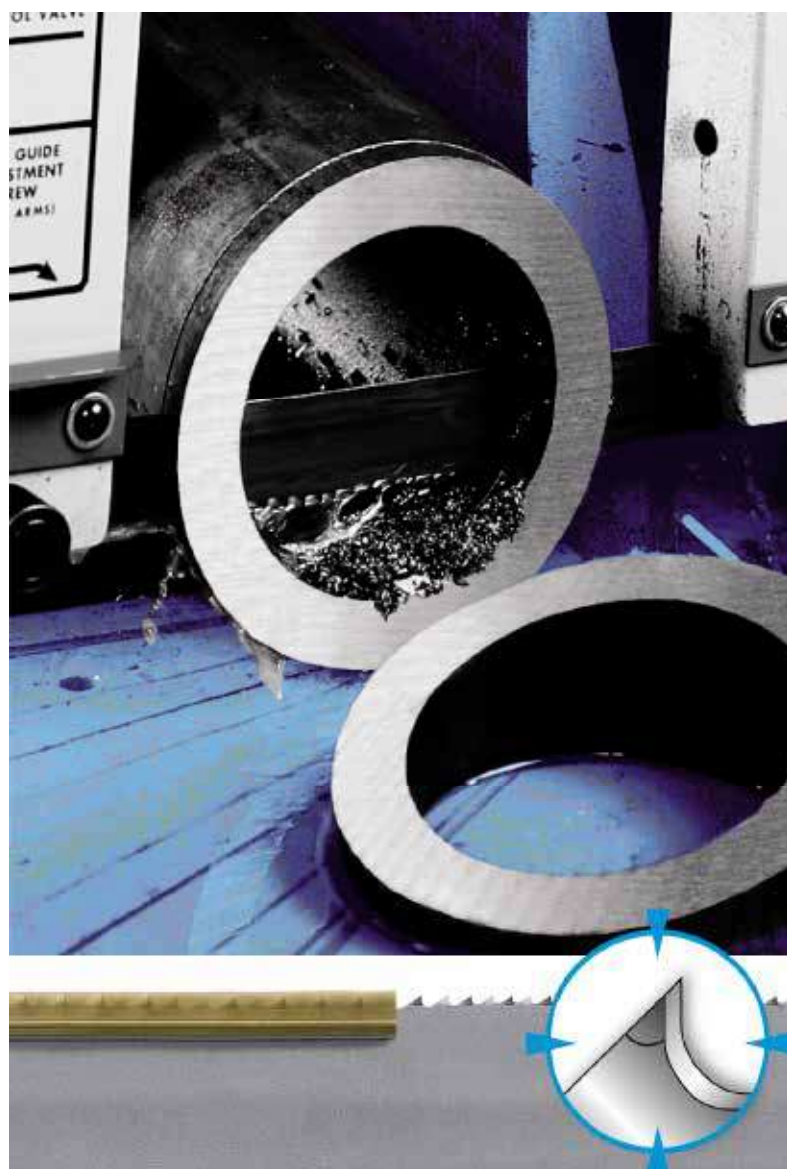
Per lavori di officine senza particolari esigenze di taglio su acciai duri o temperati.

## ASTRO

Larghezza x spessore			DENTI PER POLLICE											
mm														
13	x	0,6												
20	x	0,9				4/6	5/8		6/10		8/12		10/14	
27	x	0,9	2/3	3/4	4	4/6	6	5/8	8	6/10	10	8/12	10/14	
34	x	1,1	2/3	3/4	4/6			6	5/8	6/10				
41	x	1,3	2/3	3/4	4/6									

Disponibile in rotoli e lame saldate.

## LAME BIMETALLICHE M42



## Silencer GP



## CARATTERISTICHE

- Tagliente M42
- Dente con spoglia neutra
- Ampia scelta di dimensioni e passi

## BENEFICI

- Forte resistenza all'usura
- Lama per piccole dentature

## APPLICAZIONI

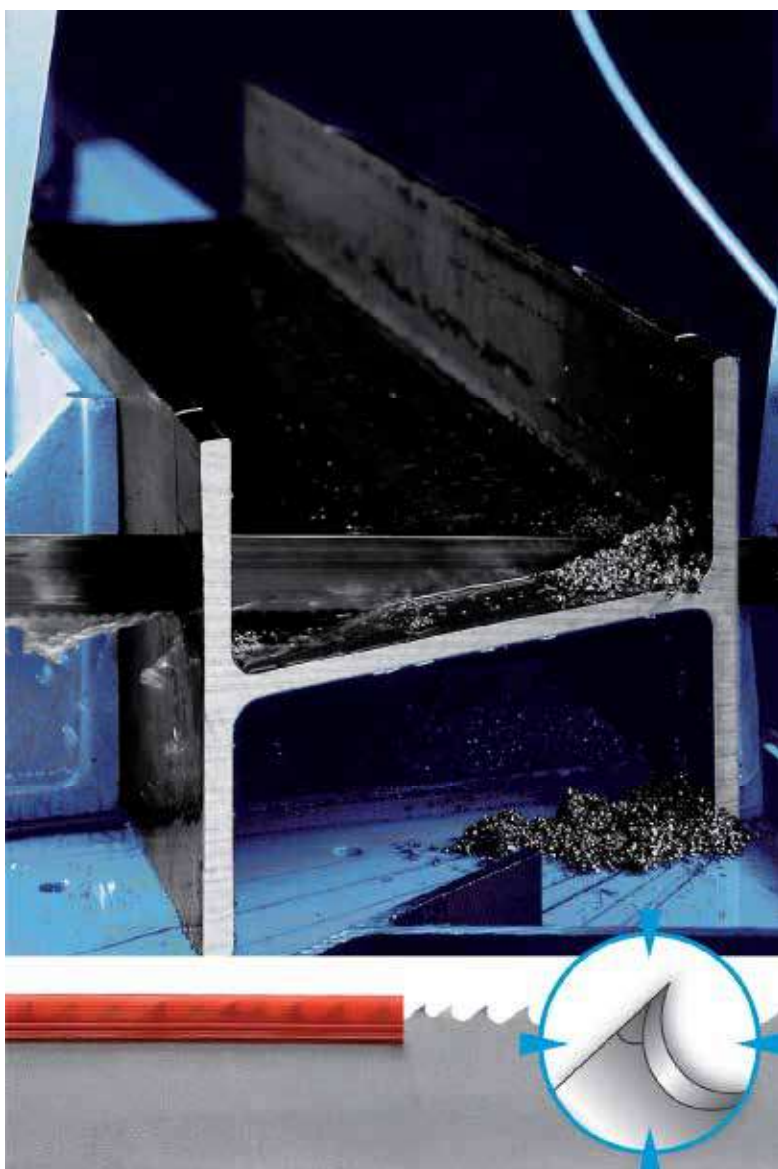
- Lame per piccole macchine
- Lama con denti piccoli

## SILENCER GP

Larghezza x spessore			DENTI PER POLLICE						
			mm						
6	x	0,6	6*			10/14*			
6	x	0,9	6*			10/14			
10	x	0,6	6*			10/14*			
10	x	0,9	6			10/14	14*		
13	x	0,6	6/10		8/12	10/14	14	18	
13	x	0,9	6		6/10	8/12*	10/14		
20	x	0,9	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14*	18*
27	x	0,9	3/4	4/6	5/8	6	6/10	8/12	10/14
34	x	1,1	3/4	4/6	5/8	6	6/10	8/12	
41	x	1,3	4/6		5/8	6/10			

\*Altra marca  
Disponibile in rotoli e lame saldate.

## LAME BIMETALLICHE M42



## Silencer PLUS



## CARATTERISTICHE

- Tagliente M42
- Dente a spoglia positiva
- Speciale forma del dente

## BENEFICI

- Aggressiva
- Resistenza all' usura
- Lama multiuso dal ferro all' acciaio

## APPLICAZIONI

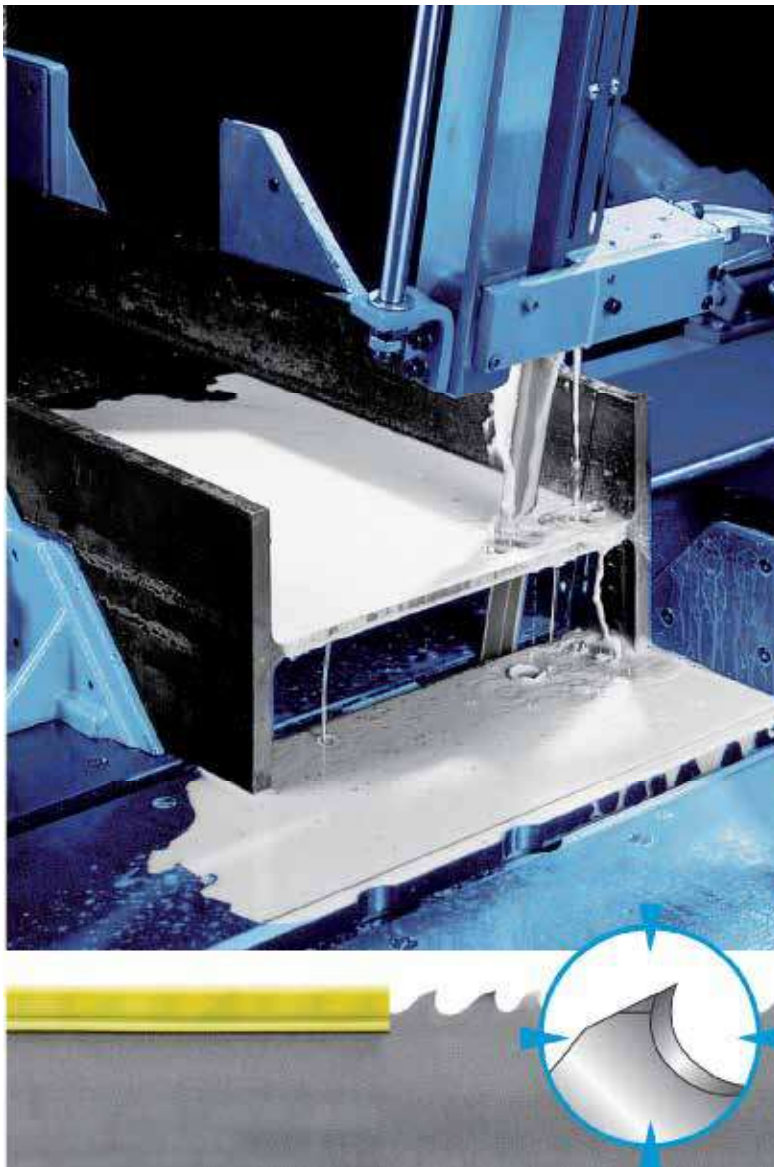
Lama multiuso per una vasta gamma di materiali

## SILENCER PLUS

Larghezza x spessore	FORMA DEL DENTE E DENTI PER POLLICE						
	Precision					Claw	
mm							
6 x 0,9						6	
10 x 0,9						4	
13 x 0,9						3	4 6
20 x 0,9						4/6 3	
27 x 0,9						2/3	3/4 4/6
34 x 1,1						2/3	3/4 4/6
41 x 1,1	1/1,4						
41 x 1,3						2/3	3/4 4/6 5/8 1,25
54 x 1,3						1,5/2	2/3 3/4 4/6 5/8
54 x 1,6	1/1,4	1,5/2	2/3	3/4	4/6	5/8	

Disponibile in rotoli e lame saldate.

## LAME BIMETALLICHE M42



StructurALL®

DoALL  
SAWING PRODUCTS

## CARATTERISTICHE

- Tagliante M42
- Dente a spoglia positiva
- Speciale forma del dente rinforzato e rettificato con stradatura maggiorata

## BENEFICI

- Taglio dolce e controllato su materiali non pieni
- Dente resistente allo strappo nei profilati e pacchi
- Aumentata rigidità e resistenza

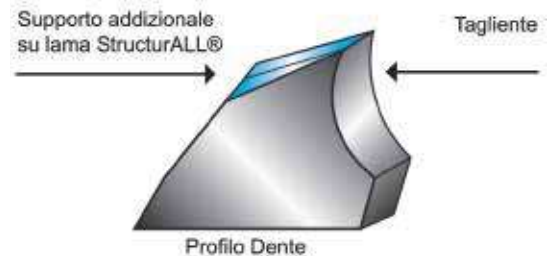
## APPLICAZIONI

Tubi e profilati standard singoli o a pacco

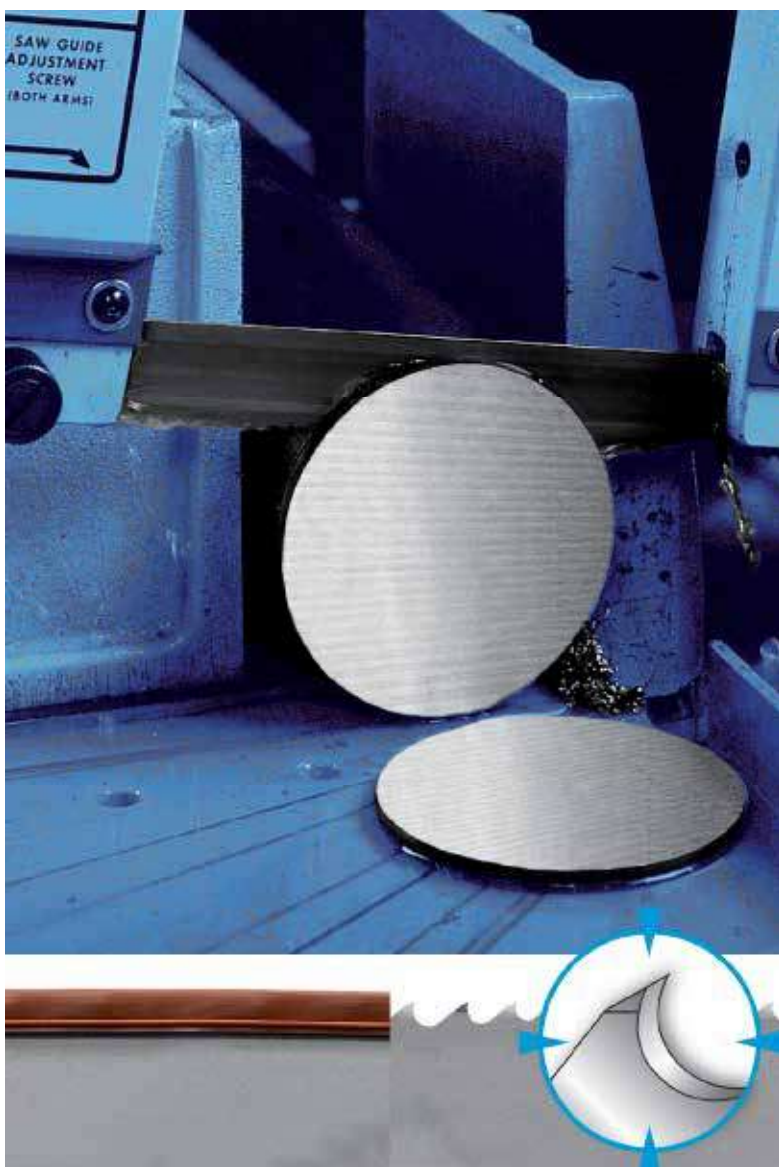
StructurALL®

Larghezza x spessore			DENTI PER POLLICE		
mm					
27	x	0,9	3/4	4/6	5/8
34	x	1,1	3/4	4/6	5/8
41	x	1,3	2/3	3/4	4/6
54	x	1,6	2/3	3/4	4/6
67	x	1,6	2/3	3/4	

Disponibile in rotoli e lame saldate.



## LAME BIMETALLICHE M42



## Penetrator



## CARATTERISTICHE

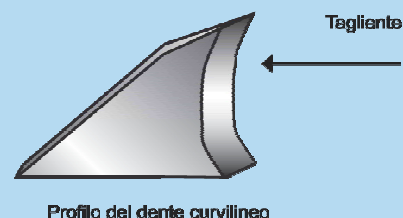
- Tagliente M42
- Alta spoglia positiva e profilo curvilineo
- Dente rettificato

## BENEFICI

- Tagliente M42
- Progettato per alta produzione

## APPLICAZIONI

Per leghe da medie a difficili su segatrici da alte produzioni



## PENETRATOR

larghezza x spessore mm	FORMA DEL DENTE E DENTI PER POLLICE					
	Precision					Claw
27 x 0,9		2-3	3-4	4-6	5-8	
34 x 1,1		2-3	3-4	4-6	5-8	1.3 2
41 x 1,3	1.5-2	2-3	3-4	4-6		
54 x 1,3		2-3				
54 x 1,6	1-1.5	1.5-2	2-3	3-4	4-6	
67 x 1,6	1-1.5	1.5-2	2-3	3-4	4-6	
80 x 1,6	0.8-1.2	1-1.5	1,5-2	2-3		

Disponibile in rotoli e lame saldate.



## LAME BIMETALLICHE M81 con dente in polvere di metallo



**DoALL**  
SAWING PRODUCTS

### Penetrator Prime (PMP)

#### CARATTERISTICHE

- Dente in polvere di metallo ASR con durezza 70 HRc
- Alta spoglia positiva con tagliente curvilineo
- Dente aggressivo rettificato

#### BENEFICI

- Più resistenza all'usura del dente rispetto al Bi-Metal M42
- Taglio rapido

#### APPLICAZIONI

Leghe da moderate a difficili su segatrici da alte produzioni

### Penetrator Prime (PMP)

larghezza x spessore	DENTI PER POLLICE
mm	
27 x 0,9	3-4 4-6 5-8
34 x 1,1	2-3 3-4 4-6 5-8
41 x 1,3	2-3 3-4 4-6
54 x 1,6	1.5-2 2-3 3-4 4-6
67 x 1,6	1.5-2 2-3 3-4

Disponibile in rotoli e lame saldate.

M81



M42



Le punte in polvere di metallo (sinistra) hanno una grana più fine di quelle in acciaio super rapido (destra) e uniforme distribuzione. La durezza 70 HRc garantisce grande resistenza all'usura e al calore.

## LAME BIMETALLICHE M81 con dente in polvere di metallo

# Supreme



### CARATTERISTICHE

- Dente M81 in polvere di metallo con 70 HRc
- Angolo e altezza del dente variabile
- Angolo di spoglia estremamente positivo

### BENEFICI

- Livelli di taglio più alti
- Resistente all'usura
- Migliore penetrazione

### APPLICAZIONI

Materiali duri come leghe a base di nichel e altri materiali

Questi i risultati ottenuti da un test comparativo:

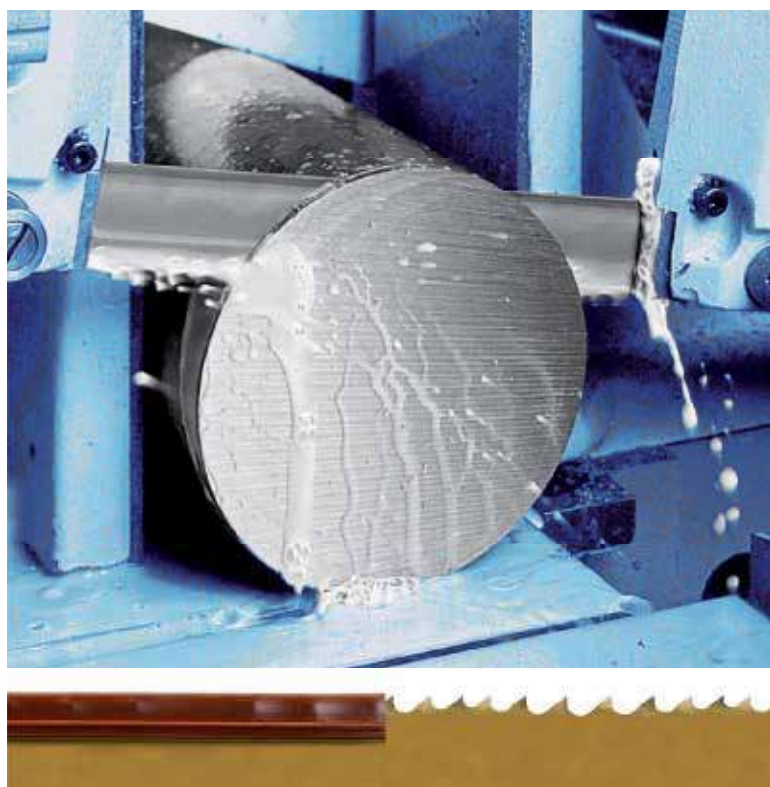
- Un significativo aumento della durata della lama
- Una finitura superficiale migliore
- Un inferiore livello di rumorosità
- Una eccellente caratteristica di rompi truciolo

## SUPREME

larghezza x spessore mm	DENTI PER POLLICE			
	27 x 0,9			3-4
34 x 1,1			2-3	3-4
41 x 1,3			1.5-2	2-3
54 x 1,6		1-1.3	1.3-1.7	1.5-2
67 x 1,6	0.8-1.2	1-1.3	1.3-1.7	1.5-2
80 x 1,6	0.8-1.2	1-1.3	1.3-1.7	1.5-2

Disponibile in rotoli e lame saldate.

## LAME BIMETALLICHE RIVESTITE



## Rivestite ALTiN

## CARATTERISTICHE

- ALTiN StructurAll
- ALTiN Supreme
- TiN Penetrator
- Bassa frizione

## BENEFICI

Procura lunga vita alla lama  
Aumenta la resistenza all'usura  
Facilita la lavorabilità dei metalli

## APPLICAZIONI

Usare queste lame per il taglio di qualsiasi materiale

## ALTiN StructurAll

larghezza x spessore mm	DENTI PER POLLICE		
34 x 1,1		3-4	4-6
41 x 1,3		3-4	4-6
54 x 1,6	2-3	3-4	
67 x 1,6	2-3	3-4	

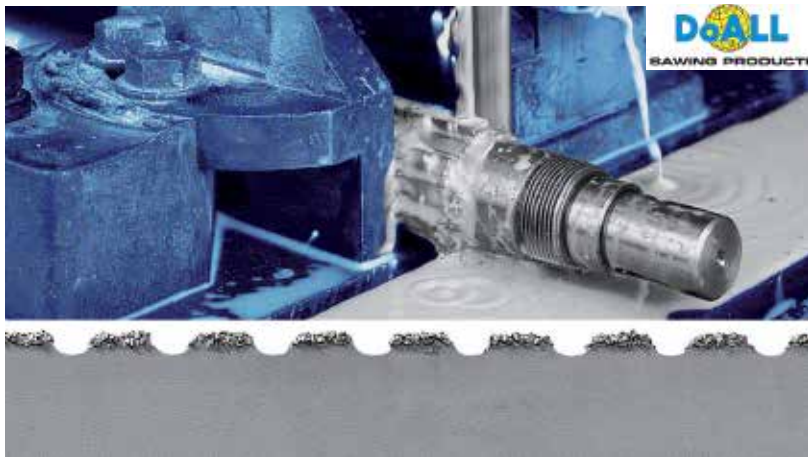
## ALTiN Supreme

larghezza x spessore mm	DENTI PER POLLICE		
27 x 0,9		3-4	
34 x 1,1	2-3	3-4	
41 x 1,3	2-3	3-4	

## TiN Penetrator

larghezza x spessore mm	DENTI PER POLLICE			
27 x 0,9		3-4	4-6	5-8
34 x 1,1		2-3	3-4	4-6
41 x 1,3		2-3	3-4	4-6
54 x 1,6	1-1,5	1,5-2	2-3	3-4

## LAME CON TAGLIANTE in grani di CARBURO DI TUNGSTENO (Widia)



### TUNGSTEN GRIT

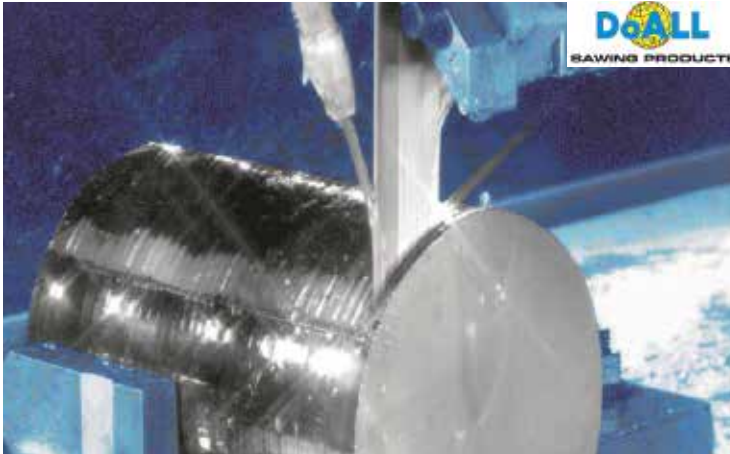
#### Caratteristiche

- Lama eccezionale prodotta legando la durezza di piccole particelle in carburo di tungsteno con un nastro flessibile.
- Il tagliente con particelle in carburo di tungsteno assicura un' alta resistenza al calore e all' abrasione.
- Lama con la capacità eccezionale di tagliare materiali duri , tenaci ed abrasivi come acciai temprati, lana di vetro, pneumatici, carbonio, materiali per ferodi, resina, grafite ecc.
- Segmentato per grosse sezioni.
- Continuo per spessori fino a 25 mm.
- Acciai temprati, lana di vetro, pneumatici, carbonio, materiali per ferodi, resina, grafite ecc.

Larghezza x spessore (mm)	GR.	SFRIDO FINO	SFRIDO MEDIO	SFRIDO MEDIO - GROSSO	SFRIDO GROSSO
6 x 0,5	S/C		1.3/.051		
10 x 0,6	S/C		1.4/.056	1.50/.060	
13 x 0,5	C		1.3/.051		
13 x 0,6	S/C	1.1/.042	1.4/.056	1.50/.060	
20 x 0,8	S/C		1,6/.063	1.70/.067	2.2/.085
25 x 0,9	S/C		1.7/.066	1.80/.070	2.2/.085
32 x 0,9	C				2.2/.085
32 x 1,1	S/C				2.4/.095
38 x 1,1	S				2.4/.095
42 x 1,3	S				2.6/.103

*Il tagliente continuo riduce la scheggiatura nelle sezioni sottili.  
 Il tagliente segmentato trasporta il refrigerante nelle grosse sezioni.  
 Disponibile in rotoli e lame saldate.*

## LAME con tagliente in grani diamantati



## LAME DIAMANTATE

### Caratteristiche

Lama con diamante di alta qualità per un'eccezionale resistenza al calore e all'abrasione.

**Disponibile con tagliente continuo o segmentato per molteplici applicazioni e per tagliare i non lavorabili come quarzo, carburo, vetro, ferodi, plastiche rinforzate, con lana di vetro, granito, marmo, grafite, silicio.**

*“Lame disponibili su richiesta previa consultazione per la scelta della lama più adatta in base al materiale da tagliare”*

## SUGHERITE



## SUGHERITE TELATA

Larghezza x spessore		
mm		
25	x	5
30	x	5
35	x	5
40	x	5
45	x	5
50	x	5
55	x	5
60	x	5
70	x	5
80	x	5

*Materiale disponibile solo in rotoli da 30 m.*

## FLUIDI DA TAGLIO



### Caratteristiche

I fluidi semi-sintetici DoALL ottimizzano i benefici degli olii sintetici e solubili in un fluido. Questi fluidi contengono olio minerale e massimizzano la performance degli additivi chimici.

Questi prodotti offrono una eccellente protezione per gli operatori e per l'ambiente. La richiesta di fluidi da raffreddamento miscibili è in continua evoluzione per ragioni produttive, ambientali e di sicurezza.

Prodotto	Materiale	Applicazione	Specifiche						
			Contenuto di olio minerale %	Densità g/cm <sup>3</sup>	pH	Protezione alla corrosione (DIN51360/2)	Amine free	FAD Free	Boron Free
<b>Kool-ALL 022 ECO</b>	Alluminio, acciaio, non ferrosi, ghisa	Lavorazioni generiche, asportazione truciolo e rettifica	45	0,96	9,0	4%	✓	✓	✓
<b>Kool-ALL 148</b>	Acciaio, ghisa, alluminio, leghe non ferrose	Lavorazioni generiche a gravose	50	0,94	9,1	5%	-	✓	-
<b>Kool-ALL 248</b>	Acciaio, alluminio, titanio, leghe di nichel	Lavorazioni gravose	42	0,95	9,2	4%	✓	=	✓
<b>Kool-ALL 184</b>	Acciai alto-legati, leghe a base di nichel	Lavorazioni gravose di asportazione, foratura profonda, brocciatura e formatura	28	0,96	9,4	4%	-	✓	✓



**Caratteristiche**

Questi fluidi offrono il migliore livello di raffreddamento, mantenimento della visibilità e sono formulate per minimizzare l'impatto sull'operatore. Questi fluidi riducono il formarsi di schiuma, indispensabile per sistemi ad alta pressione ed offrono ottime qualità detergenti per mantenere puliti gli elementi abrasivi.

Questi fluidi sintetici consentono una lunga vita dell'impianto, sono facili da mantenere ed i più economici da smaltire.

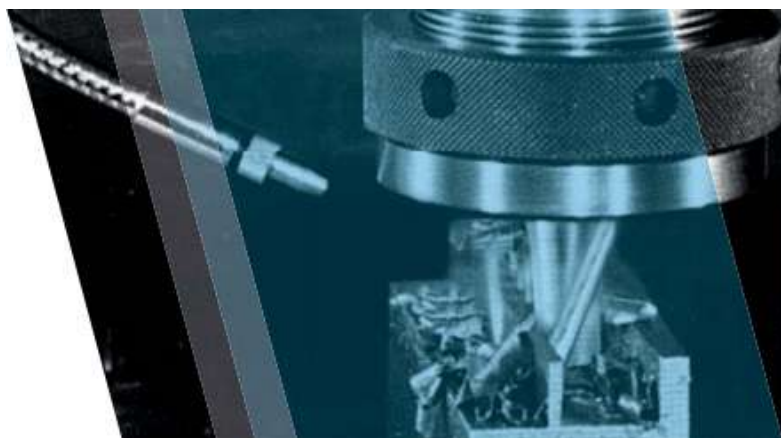
Prodotto	Materiale	Applicazione	Specifiche						
			Contenuto di olio minerale %	Densità g/cm <sup>3</sup>	pH	Protezione alla corrosione (DIN51360/2)	Amine free	FAD Free	Boron Free
<b>Kleen-KOOL 174</b>	Metalli non ferrosi, ghisa, acciaio	Applicazioni generiche, rettifica	0	1,07	9,1	5%	-	✓	✓
<b>Kleen-KOOL 174</b>	Carburo di tungsteno	Rettifica	0	1,1	9,0	4%	✓	-	✓

OLII PER LA LUBRIFICAZIONE MINIMALE

**Caratteristiche**

Gli olii per la lubrificazione minimale sono utilizzati quando i fluidi da taglio non sono utilizzabili.

Questi olii sono applicati attraverso un dispositivo pneumatico e producono dei trucioli "asciutti" poichè l'olio viene completamente consumato durante l'operazione di taglio. Questi olii sono ideali per lavorazioni meccaniche, taglio, tornitura, maschiatura, foratura e fresatura. Vengono applicati direttamente sulla punta del tagliente. Possono essere utilizzati nella lavorazione di tutti gli acciai, inclusi gli inossidabili, titanio e metalli non ferrosi. La miscela di materie naturali li rende ecocompatibili.



Prodotto	Materiale	Applicazione	Specifiche			
			Viscosità Mm <sup>2</sup> /s	Olio minerale	Densità g/cm <sup>3</sup>	Infiammabilità °C
<b>AL-2100HVEP</b>	Leghe di acciaio, acciaio inossidabile, metalli non ferrosi, leghe di alluminio	Sistemi MQL	32	0%	0,92	≥ 230
<b>Autocut</b>	Acciaio, acciaio inossidabile, metalli non ferrosi	DoALL serie TC, Sistemi MQL	22	+ HC	0,87	≥ 180



**Caratteristiche**

Gli olii da taglio sono ottenuti attraverso una miscelazione e forniscono il più alto grado di lubrificazione, vita utensile e finitura rispetto a qualsiasi altro fluido da taglio.

Questi olii hanno una lunga durata ed evitano l'insorgere di ruggine. In aggiunta, non richiedono diluizione, riducono gli odori ed hanno il minor impatto sull'operatore. Infine non creano problemi di nebbia o schiuma.



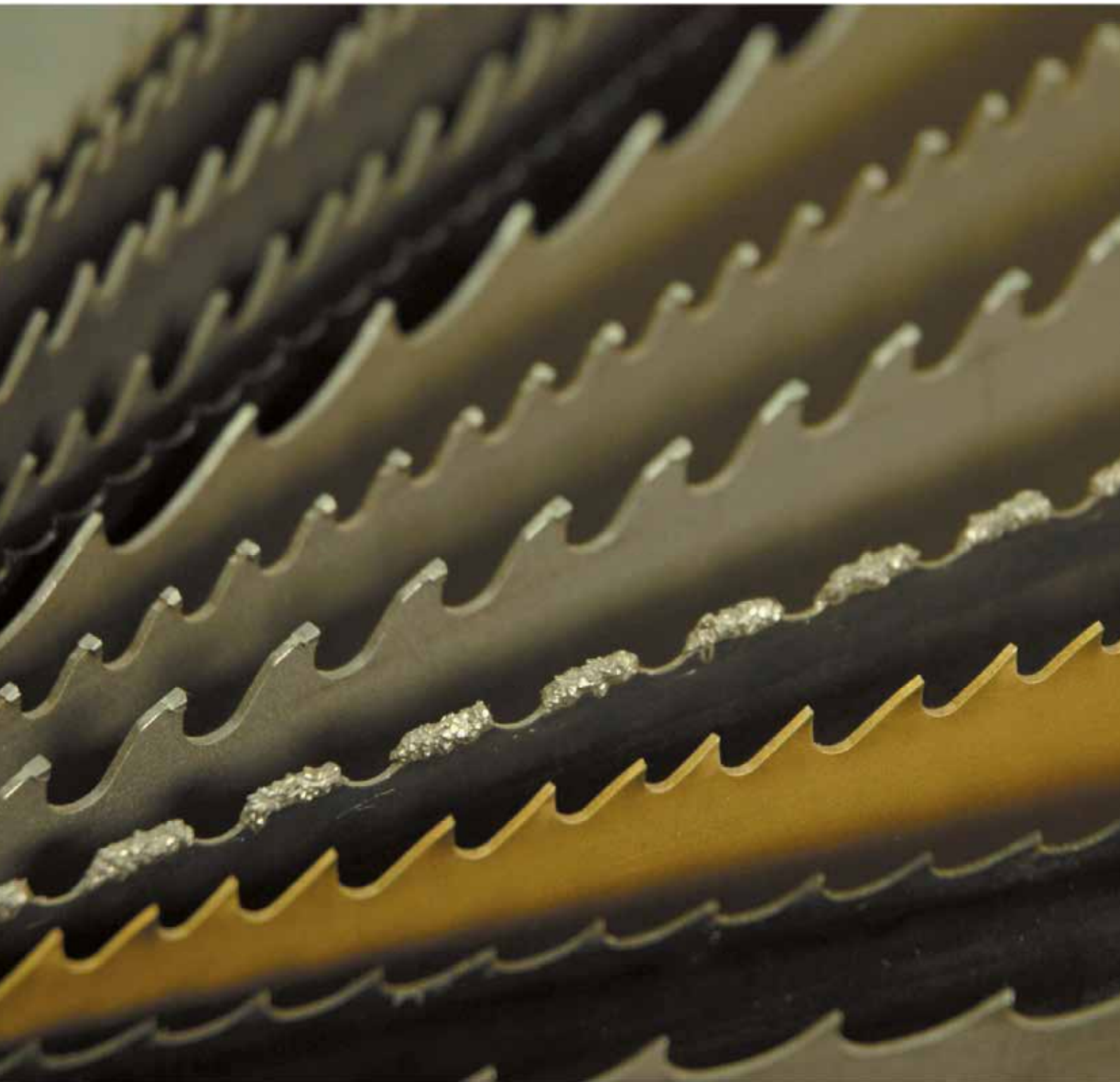
Prodotto	Materiale	Applicazione	Specifiche			
			Viscosità Mm <sup>2</sup> /s	Olio minerale	Densità g/cm <sup>3</sup>	Infiammabilità °C
<b>Bright Edge 200</b>	Acciaio, fusioni di acciaio, acciaio inossidabile, carburo di tungsteno, titanio	Rettifica	7	+ HC	0,83	≥ 160
<b>Bright Edge 250</b>	Acciaio, acciaio inossidabile	Alesatura, filettatura, taglio	22	Y	0,93	≥ 150

Applicazione	Prodotto				
	Da applicazioni standard a gravose				
<b>Rettifica</b>	Kleen-Kool 274	Kleen-Kool 274	Kleen-Kool 274		
<b>Rettifica ad alta velocità CBN</b>	Bright-Edge 200	Bright-Edge 200	Bright-Edge 200		
<b>Lavorazioni generiche, tornitura, foratura, fresatura</b>	Kool-ALL ECO 022	Kool-ALL 148	Kool-ALL 248	Kool-ALL 248	Kool-ALL 184
<b>Foratura profonda</b>			Bright-Edge 250	Bright-Edge 250	
<b>Taglio di ingranaggi</b>	Kool-ALL 148	Kool-ALL 148	Kool-ALL 248	Kool-ALL 248	Kool-ALL 250
<b>Maschiatura</b>	Kool-ALL 148	Kool-ALL 148	Kool-ALL 248	Kool-ALL 248	Kool-ALL 250
<b>Alesatura</b>	Kool-ALL 148	Kool-ALL 148	Kool-ALL 248	Kool-ALL 248	Kool-ALL 250
<b>Taglio</b>	Kool-ALL ECO 022	Kool-ALL 148	Autocut	AL-2100HVPEP	Kool-ALL 184
<b>Stampaggio</b>	Kool-ALL 148	Kool-ALL 148	AL-2100HVPEP	Kool-ALL 248	Kool-ALL 184





# LD DARIO



## **LD-Dario**

Via Magnadola, 42 - 31045 - Motta di Livenza (TV)

Tel 0422.768107 - Fax 0422.863400

e.mail : [info@ld-dario.com](mailto:info@ld-dario.com)

web site : [www.ld-dario.com](http://www.ld-dario.com)

