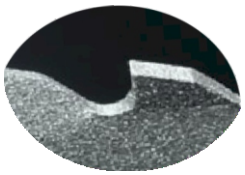
tptools

smart solutions for your work

LAME A NASTRO x METALLI

LAMA PREMIUM-X M42 - 8%CO

dentatura 5/7



Nuova generazione di lame a nastro bimetalliche **M42 8%CO 68/69 HRC**
La particolare dentatura delle lame ***PREMIUM-X*** le rende superiori nel taglio di profilati materiali pieni di piccolo spessore soprattutto nel taglio a "pacco", rispetto alle comuni lame in commercio.
La qualita dell' acciaio rendono queste lame ideali per affrontare al meglio il taglio materiale duri come l'acciaio **inox 304316.**
Il passo 8/11 specifico per i profili di basso spessore restituisce un taglio perfetto per successive lavorazioni di saldatura TIG.

H X S	PASSI				
13x0,65					8/11
13x0,90					8/11
20x0,90				5/7	8/11
27x0,90		3/4	4/6	5/7	8/11
34x1,10	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
41x1,30	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
54x1,60	2/3	3/4	4/6	5/7	
67x1,60	2/3	3/4	4/6		

LAMA PREMIUM-E M42 - 8%CO

dentatura 8/12

Da 0,75/1,25 fino a 18 con angolo di spoglia positivo. Questo garantisce un taglio e prestazioni di lavorazione di lunga durata, grazie al materiale da taglio M42 resistenza all'usura con elevata precisione di tagliosopratutto sui materiali pieni.

HXS	PASSI														
13x0,65					4		6		6/10		8/12	10	10/14	14	18
13x0,90			3		4		6		6/10	8	8/12	10	10/14	14	18
20x0,90			3		4	4/6	6	5/8	6/10	8	8/12	10	10/14	14	18
27x0,90	2	2/3	3	3/4	4	4/6	6	5/8	6/10	8	8/12	10	10/14	14	18
34x1,10	2	2/3	3	3/5	4	4/6	6	5/8	6/10	8	8/12	10	10/14		
41x1,30	2	2/3	3	3/6	4	4/6	6	5/8	6/10	8	8/13	10			
54x1,30	0.75/1,25	1/25	14/2	2	2/3	3	3/4	4/6							
54x1,60	0.75/1,25	1/25	14/2	2	2/3	3	3/4	4/6							
67x1,60	0.75	0,75/1,25													
80x1,60	0.75	0,75/1,25													

LAMA E-XTREMA M51 10% CO

SINTERIZZATA

SVILUPPATA PER MATERIALI FINO A 1400 N/mm

M51

SINTERIZZAZIONE >>>>>>>>>>>>>>>>

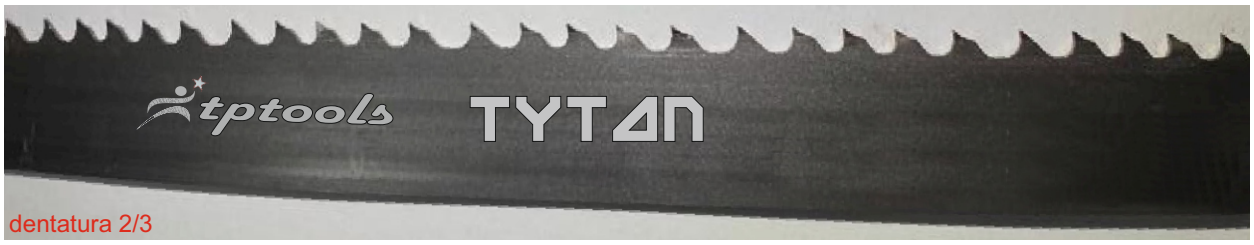
M51
SINTERIZZATO

M42	M51Sinteriz.
1) Cobalto 8%	10%
2) Cromo 3%	4%
3) Tung. 1,5%	9,5%
4) Carb. 1,08%	1,27%

Foto al microscopio del nuovo M51 sinterizzato: le inclusi
spariscono e la granulometria è molto piccola e regolare,
luogo ad una durata rispetto al vecchio M51 di oltre il 30%
anche un miglioramento del tempo di taglio, perchè il tag
è continuamente ravvivato dal lavoro di asportazione e nc
arrotondato o scheggiato come coi materiali precedenti.

H X S	PASSI						
27x0,90					3/4	4/6	5/8
34x1,10				2/3	3/4	4/6	5/8
41x1,30			1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
54x1,60	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6	
67x1,60	0,75/1,26	1,0/1,5	1,4/2	2/3	3/4	4/6	
80x1,60	0,75/1,27	1,0/1,6	1,4/2	2/3			

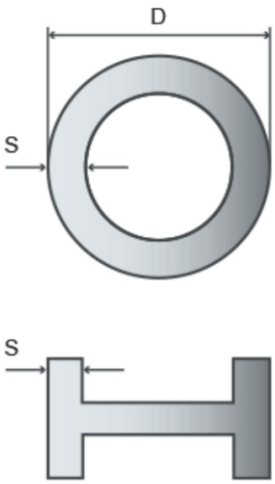
LAMA TYTAN M75 - 10% CO



TYTAN **BI-METAL** lama di ultima generazione. I denti sono smussati sul dorso per creare un effetto rompitruciolo per evitare accumuli di truciolo all'interno del taglio con conseguente sbandamento della lama. Stradatura progressiva, con i primi due denti allargati al 50% e i s uccessivi due aperti al 100% per avere una penetrazione graduale nel materiale, evitando SHOCK sugli spigoli dei denti, causa questa dell'usura precoce della lama. **Rispetto M42 classico ridurre velocità lama 10 -15%, aumentare velocità discesa 15 -20%.** Ciò garantisce riduzione del tempo di taglio e maggiore durata della lama. Sviluppata per taglio materiali oltre **1500 N/mm2** di durezza. Offre le sue migliori performance su acciai da stampi, da cuscinetti, INOX (Aisi, Duplex e Super Duplex), resistenti al calo re (INCONEL), altamente legati e TITANIO.

H X S	PASSI					
27x0,90					3/4	4/6
34x1,10				2/3	3/4	4/6
41x1,30			1,4/2	2/3	3/4	4/6
54x1,60	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3		
67x1,60	0,75/1,26	1,0/1,5	1,4/2	2/3		
80x1,60	0,75/1,27	1,0/1,6	1,4/2	2/3		

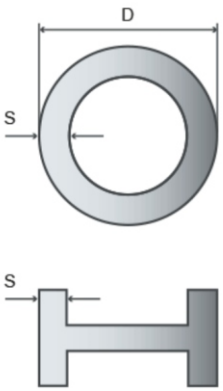
SCELTA PASSO DENTATURA IN BASE ALLO SPESSORE



D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	> 700
S mm	denti per pollice (dpp)										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
80							2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1/1,3
100								1,4/2	1,4/2	1/1,3	0,75/1,25
150										0,75/1,25	0,75/1,25
> 250										0,75/1,25	0,75/1,25

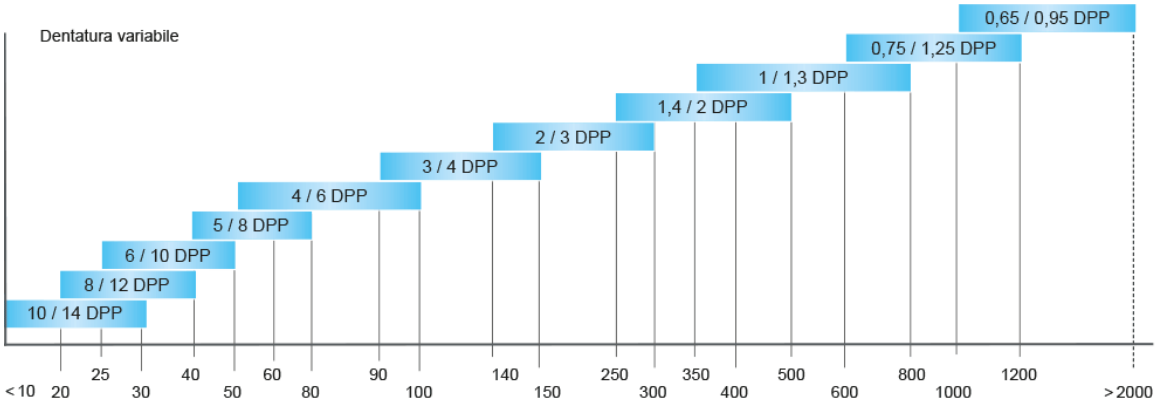
SCELTA PASSO DENTATURA IN BASE ALLE DIMENSIONI DEI MATERIALI

MATERIALI PROFILATI O TUBOLARI



D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	> 700
S mm	denti per pollice (dpp)										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
80							2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1/1,3
100								1,4/2	1,4/2	1/1,3	0,75/1,25
150										0,75/1,25	0,75/1,25
> 250										0,75/1,25	0,75/1,25

MATERIALI PIENI



VELOCITA DI TAGLIO E EMULSIONE OLIO

MATERIALE	% EMULSIONABILE OLIO	VELOCITA LAMA METRI/MIN	NOTE
FERRO COMUNE	5%	65/70	MACCHINA DOTATA 2 VELOCITA UTILIZZARE VELOCITA PIU ALTA
ACCIAII BASSO MEDIO LEGATI	8%	45/55	MACCHINA DOTATA 2 VELOCITA UTILIZZARE VELOCITA PIU LENTA
ACCIAI INOSSIDABILI	8-12%	28/35	MACCHINA DOTATA 2 VELOCITA UTILIZZARE VELOCITA PIU LENTA