

Guiducci®
UTENSILI ASPORTAZIONE TRUCIOLO



LAME **COBRA cut**[®] PER SEGATRICI A NASTRO

Informazioni tecniche generali

La scelta della giusta lama ed un corretto "rodaggio" sono elementi fondamentali al fine di ottenere le migliori prestazioni ed una maggiore efficienza di taglio.

TIPO DI LAMA:

in funzione del materiale da tagliare

- Lama bimetallica in acciaio HSS Co8 **M42 COBALT** per il taglio di tutti gli acciai, anche inossidabili (Aisi 303-304), ghise, leghe leggere in generale.
- Lama bimetallica in acciaio HSS Co8 **M42 SUPER D** particolarmente adatta per il taglio generico su macchine manuali.
- Lama bimetallica in acciaio HSS Co8 **M42 G. COBALT** con denti interamente rettificati, per il taglio di materiali difficili, come ad esempio acciai inossidabili Aisi 316-316L.
- Lama con denti in carburo di tungsteno (HM) per il taglio di acciai particolarmente difficili come, ad esempio, inconel, titanio e sue leghe, leghe aerospaziali, materiali non ferrosi molto abrasivi, fusioni di alluminio, materie plastiche ecc.
- Lame originali "LENOX".

LARGHEZZA E SPESSORE DELLE LAME (mm):

6x0.90x(0.65)	27x0.90	67x1.60
10x0.90x(0.65)	34x1.10	80x1.60
13x0.90x(0.65)	41x1.30	
20x0.90	54x1.60x(1.30)	

ANGOLO DI SPOGLIA E FORMA DEL DENTE:

POSITIVO 6°-10°, forma del dente positiva (H), in genere consigliato per il taglio di sezioni piene;
NEUTRO 0°, forma del dente neutrale (N), in genere consigliato per il taglio di profilati e tubi.
POSITIVO 10°-15°, forma del dente molto positiva, consigliato per il taglio di acciai legati e grosse sezioni di acciai inossidabili.

PASSO:

costante, in genere impiegato nel taglio di sezioni piene o comunque regolari;
variabile, dentatura consigliata per il taglio di profilati o sezioni non costanti.

NUMERO DEI DENTI:

La dentatura è definita in base al numero di denti per pollice (25mm). Per il taglio di sezioni sottili è necessaria una dentatura fine (più denti per pollice); per sezioni più spesse una dentatura più grossa (meno denti per pollice).

PARAMETRI DI TAGLIO:

riguardano le giuste velocità di taglio e avanzamento

LUBROREFRIGERAZIONE:

la scelta del lubrificante deve essere effettuata in relazione alle caratteristiche di lavorabilità del materiale da tagliare.

RODAGGIO:

un corretto rodaggio prolunga la durata della lama e consente di ottenere migliori e più costanti prestazioni.

CERTIFICAZIONI DI QUALITÀ:

le aziende che fabbricano i prodotti da noi distribuiti, sono certificate ISO 9001 / ISO 9002.



SEGHE CIRCOLARI

COBRA cut PER METALLI:

Seghe circolari per macchine troncatrici in acciaio HSS DMo5 (M2), HSSE-Co5 (M35) dal D.175 al D.600 nei diversi spessori e dentature.

Seghe circolari per macchine troncatrici con taglienti in metallo duro (HM) per materiali non ferrosi (Leghe leggere, alluminio, per legno, ecc.) nei diversi spessori e dentature, dal D.200 al D.600.

Seghe circolari Din 1837 (dentatura fine), Din 1838 (dentatura grossa) nei diametri dal 20 al 400.

COLTELLI CIRCOLARI per taglio della carta, gomma, cartone, materiali sintetici ecc.

SEGHE A TAZZA BIMETALLICHE in acciaio HSS, con denti in carburo di tungsteno, con deposito di polvere di diamante.

SEGHE A TAZZA PER ALTE PRESTAZIONI, con placchette in carburo di tungsteno, profondità di taglio 5, oppure 25 mm.

FRESE A TAZZA in acciaio HSS - HSS+Co5 - HSS+TiCN, con placchette in carburo di tungsteno.

FRESE A CORONA con attacco Weldon, in acciaio HSS, in acciaio sinterizzato per materiali ad alta resistenza, in carburo di tungsteno. Per la foratura di lastre in acciaio fino a un diametro di 130 mm., con spessore massimo di 110 mm.

FRESE ROTATIVE in metallo duro.

LAME PER SEGHETTI A MANO in acciaio HSS integrali, bimetalliche, con denti rettificati, con deposito in carburo di tungsteno.

LAME PER SEGHETTI A MOTORE



®
COBRA cut™

Guiducci®
UTENSILI ASPORTAZIONE TRUCIOLO

Guiducci Utensili s.a.s.

Via Maona, 115/123 r.
16155 GENOVA
Tel. 010.698.27.22 r.a.
Fax 010.662.322

www.guiducciutensili.it
info@guiducciutensili.it