

## Lama in HSS per seghetto manuale



- LAMA FLESSIBILE, ALTA RESISTENZA ALLA ROTTURA RACCOMANDATA PER TUTTI I MATERIALI DIFFICILI
- DA UTILIZZARSI CON SEGHE TIPO N/S ART. 443 00 12500-222

CODICE	DESC.	DIMENSIONI mm	DENTI PER POLLICE
<b>322 00 00200</b>	<b>35</b>	300 X 13 X 0,65	24

## Lama in HSS bi-metal per seghetto manuale



- LAMA FLESSIBILE ED INFRANGIBILE PER IL TAGLIO DI ACCIAIO
- IN GENERE, FERRO E TUTTI I MATERIALI METALLICI DA UTILIZZARSI CON SEGHE TIPO N/S ART. 443 00 12500-222

CODICE	DESC.	DIMENSIONI mm	DENTI PER POLLICE
<b>322 00 00300</b>	<b>36</b>	300 X 13 X 0,65	24

## Lama al cobalto per seghetto manuale



- LAMA FLESSIBILE ED INFRANGIBILE
- DENTATURA FINE PER ACCIAIO INOX
- DA UTILIZZARSI CON SEGHE TIPO N/S ART. 443 00 12500-222

CODICE	DESC.	DIMENSIONI mm	DENTI PER POLLICE
<b>322 00 00500</b>	<b>38</b>	300 X 13 X 0,65	32

## Archetto per lame



- PER SEGHE L 300 N/S ART. COD. 322 00 ...
- IMPUGNATURA IN MATERIALE PLASTICO, CORPO VERNICIATO PER LAME VEDI ART. 322 00 ...

CODICE	DESCRIZIONE
<b>443 00 12500</b>	<b>222</b>

## Mini archetto in ABS

- MINI ARCHETTO MANUALE IN ABS.
- INDICATO PER IL SETTORE CARROZZERIA E OFFICINA, TERMOIDRAULICI, CARPENTIERI, ELETTRICISTI E SERRAMENTISTI.
- LA COSTRUZIONE IN ABS CONFERISCE ALL'UTENSILE ROBUSTEZZA E RESISTENZA AGLI URTI.
- DOTATO DI IMPUGNATURA ERGONOMICA IN GOMMA ANTISCIVOLO.
- SISTEMA DI REGOLAZIONE DELLA LAMA MULTIPLO: POSSIBILITA' DI RUOTARE LA LAMA FINO A 180°.
- SISTEMA DI TENSIONAMENTO A MOLLA.
- FORNITO CON LAMA.
- IDONEO PER LAME NS COD. 3240000100.
- DIMENSIONI: L 265 X H 120 MM.



CODICE	DESCRIZIONE
443 00 55750	1490-Mini archetto in ABS

## Impugnatura in ABS per lame seghetto

- IMPUGNATURA IN ABS PER LAME SEGHEETTO.
- INDICATA PER IL SETTORE CARROZZERIA E OFFICINA, TERMOIDRAULICI, CARPENTIERI, ELETTRICISTI E SERRAMENTISTI.
- PARTICOLARMENTE IDONEA PER LAVORARE IN SPAZI RISTRETTI. LA COSTRUZIONE IN ABS CONFERISCE ALL'UTENSILE ROBUSTEZZA E RESISTENZA AGLI URTI.
- DOTATA DI IMPUGNATURA ERGONOMICA IN GOMMA ANTISCIVOLO. FORNITA CON LAMA.
- IDONEA PER LAME HSS ( COD 3220000200 ), HSS BI-METAL ( COD 3220000300 ), COBALTO ( COD 3220000500 ).
- DIMENSIONI: L 225 X H max 65 MM.



CODICE	DESCRIZIONE
443 00 55755	1495-Impugnatura in ABS per lame seghetto

## Seghetto Soft Grip

- SEGHEETTO MANUALE SOFT GRIP.
- INDICATO PER IL SETTORE CARROZZERIA E OFFICINA, TERMOIDRAULICI, CARPENTIERI, ELETTRICISTI E SERRAMENTISTI.
- PARTICOLARMENTE IDONEO PER LAVORARE IN SPAZI RISTRETTI DOVE I MARGINI DI MANOVRA SONO RIDOTTI AL MINIMO.
- DOTATO DI IMPUGNATURA ERGONOMICA IN GOMMA MORBIDA ANTISCIVOLO.
- FORNITO CON 2 LAME.
- ADATTO PER LAME PER SEGHE UNIVERSALI A GATTUCCIO, NS ART. COD. 417 RC..
- DIMENSIONI: L 165 X H 33 MM.



CODICE	DESCRIZIONE
443 00 55760	1500- Seghetto Soft Grip

Realizzazione: Ufficio Pubblicità Interno della Meccanocar - c/MECCANOCAR s.r.l. a norma della legge sul diritto d'autore. È vietata la riproduzione anche parziale con qualsiasi metodo: elettronico, meccanico, in fotocopia, o altro. La MECCANOCAR s.r.l. si riserva il diritto di apportare senza preavviso tutte le modifiche che si rendano necessarie.

## Lama per seghetto

- LAMA PER METALLI FERROSI IN GENERE
- DA UTILIZZARSI CON SEGHETTI TIPO N/S ART. 443 00 12590-223

CODICE	DESC.	L mm
<b>324 00 00100</b>	<b>3</b>	150



## Serie 10 lame per seghetto bimetale - HSS



CODICE	DESC.	DENTI PER POLLICE
<b>322 00 00600</b>	<b>39T18</b>	18
<b>322 00 00610</b>	<b>39T24</b>	24
<b>322 00 00620</b>	<b>39T32</b>	32

- LAME SEGHETTO PER CARROZZERIE, PER MACCHINE ELETTRICHE O PNEUMATICHE TIPO SHIMANO, CHICAGO PNEUMATIC ECC.
- LUNGHEZZA LAMA: 90 MM.

MATERIALE	DENTI X POLLICI X DIAMETRO		
	magg.> 5mm	2-2 mm	mm.< 2mm
ALLUMINIO	18	18-24	24-32
AMIANTO	18	18-24	24-32
BRONZO	18	24-32	32
EBANITE	18	18	24
RAME	18	18-24	24-32
OTTONE	18	24-32	32
PLASTICHE DURE	18	18-24	24-32
GHISA	18	18-24	24-32

MATERIALE	DENTI X POLLICI X DIAMETRO		
	magg.> 5mm	2-2 mm	mm.< 2mm
ACCIAIO DOLCE	18	24	32
ACCIAIO DA COSTRUZ.			
bassolegati	18	24	32
altolegati	24	24	32
ACCIAIO DA UTENSILI			
bassolegati	18	24	32
altolegati	24	24	32
ACCIAIO HSS	18	24	32
ACCIAIO INOX	18	24	32



CODICE	DESCRIZIONE SVILUPPO
<b>495 00 *****</b>	*** X ** X ***

\*\*\*\*\* MISURE E CODICI: VEDI LISTINO

**ATTENZIONE**  
Si consiglia l'uso di olio da taglio Meccanocar in emulsione per lubroraffreddamento  
Art. Cod. 411 00 14860-2784 Lt 5

## Seghe a nastro bimetallico

- NASTRO BIMETALLICO M42 ALL'8% DI COBALTO
- PRESTAZIONI ECCEZIONALI E COSTANTI NEL TEMPO
- ELEVATO SPESSORE DELLA LAMA E GIUNZIONI ESENTI DA SALTO DI DENTATURA PER UNA MAGGIORE RESISTENZA ALLE SOLLECITAZIONI
- DISPONIBILE IN VARI RAPPORTI N° DENTI/POLLICE IN BASE AL TIPO DI MATERIALE LAVORATO

### Consigli sulle seghe a nastro

**MACCHINA - Verificare frequentemente:**

- Funzionalità della spazzola.
  - Usura e allineamento delle guide.
  - Tensione del nastro con tensiometro.
  - Velocità del nastro, con tachimetro.
  - Concentrazione del refrigerante, con rifrattometro.
- REFRIGERANTE/OLIO DA TAGLIO:**  
Il refrigerante lubrifica, raffredda ed asporta il truciolo dal taglio. È importante:
- Usare refrigeranti di buona qualità.
  - Usare la concentrazione consigliata del refrigerante.
  - Assicurarsi che il refrigerante arrivi al taglio a bassa pressione ma con forte portata.

**PEZZO DA LAVORARE:**

Assicurarsi che il pezzo sia solidamente bloccato e che non possa vibrare o ruotare. Non lavorare pezzi deformati o danneggiati.

**RODAGGIO:**

Per far durare al massimo la lama, usare sempre la velocità consigliata riducendo però l'avanzamento ad 1/3 o 1/2 per i primi 10 minuti di lavoro. Nei 10 minuti seguenti, aumentare gradualmente l'avanzamento fino al valore consigliato.

# Dischi HSS-DMo5 per troncatrici lente

- ACCIAIO HSS-DMo5 IN ESECUZIONE "VAPO", TRATTAMENTO CHE AVVOLGE INTERAMENTE L'UTENSILE ARRIVANDO PURE NEGLI STRATI PIU' PROFONDI DETERMINANDO: ALTA RESISTENZA ALLE GRIPPATURE, ALTO INDICE DI TRATTENIMENTO DEL LIQUIDO REFRIGERANTE, ASSENZA DI TENSIONE NELLA SEGA, ELEVATO VALORE DI RESISTENZA STRUTTURALE
- PER IL TAGLIO DI ACCIAIO (FINO A 1000 N/mm<sup>2</sup>), ACCIAIO INOX E MATERIALI NON FERROSI

**ATTENZIONE**  
 Si consiglia l'uso di olio da taglio Meccanocar in emulsione per lubroraffreddamento Art. Cod. 411 00 14860-2784 Lt 5



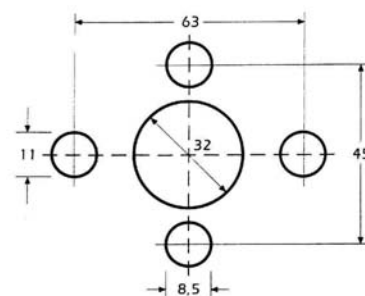
CODICE	DESC.	dim. mm	N° DENTI	PASSO
496 00 00100	200 T6	200x1,8	100	T6
496 00 00150	200 T5	200x1,8	130	T5
496 00 00200	200 T4	200x1,8	160	T4
496 00 00250	225 T6	225x1,9	120	T6
496 00 00300	225 T5	225x1,9	140	T5
496 00 00350	225 T4	225x1,9	180	T4
496 00 00400	250 T6	250x2,0	128	T6
496 00 00450	250 T5	250x2,0	160	T5
496 00 00500	250 T4	250x2,0	200	T4
496 00 00550	275 T6	275x2,5	140	T6
496 00 00600	275 T5	275x2,5	180	T5
496 00 00650	275 T4	275x2,5	220	T4
496 00 00700	300 T6	300x2,5	160	T6
496 00 00750	300 T5	300x2,5	180	T5
496 00 00800	300 T4	300x2,5	220	T4
496 00 00850	315 T6	315x2,5	160	T6
496 00 00900	315 T5	315x2,5	200	T5
496 00 00950	315 T4	315x2,5	240	T4

## Attacco

PASSO X MATERIALE  
 T 4 = PROFILATO  
 T 5 = PIENO PROFILATO  
 T 6 = PIENO

## Velocità di taglio (N° giri) consigliata

RESISTENZA MATERIALE	VELOCITA' PERIFERICA	V=VELOCITA' PERIFERICA m/min RAPPORATO ALLA RESISTENZA DEL MATERIALE	$V = \frac{\varnothing \times 3,14 \times n}{1000}$
50 Kg/mm <sup>2</sup>	25-50 m/min	n= NUMERO GIRI AL MINUTO ..... $n = \frac{\varnothing \times 3,14 \times n}{100}$	
50-80 Kg/mm <sup>2</sup>	12-25 m/min		
80-100 Kg/mm <sup>2</sup>	10-15 m/min		
ACCIAIO INOX	7-15 m/min	S <sub>z</sub> = SEZIONE DI TRUCIOLO ASPORTATA PER DENTE = mm 0,02-0,1	
OTTONE	300-700 m/min		
RAME	20-200 m/min	AVANZAMENTO AL MINUTO ..... $n = \frac{z \times n \times s}{2}$	
LEGHE LEGGERE	400-800 m/min	PROFILI SOTTILI ..... = V x 2	



Realizzazione: Ufficio Pubblicità Interno della Meccanocar c MECCANOCAR s.r.l. a norma della legge sul diritto d'autore. È vietata la riproduzione anche parziale con qualsiasi metodo: elettronico, meccanico, in fotocopia, o altro. La MECCANOCAR s.r.l. si riserva il diritto di apporare senza preavviso tutte le modifiche che si rendano necessarie.