

Band saws bimetallic Special Profiles for manual and automatic saws



- Bimetallic strip steel M42-CO9%.
- Intended Use: metallic carpentry, blacksmithing, joinery.
- For use on all types of steels, stainless steel, iron. Especially suitable to make cuts of profiles built with very hard steel.
- Form and type of toothing specially designed for cutting of beams, pipes, bundles of tubes, molded case, angular profiles, irons "L" irons "T".
- Joints free from jump teeth for greater resistance to stress.
- Compared to traditional band saws, the special profil offer greater durability, quiet operation, and cutting speed.

4

TIPI DI LAVORAZIONI RACCOMANDATE



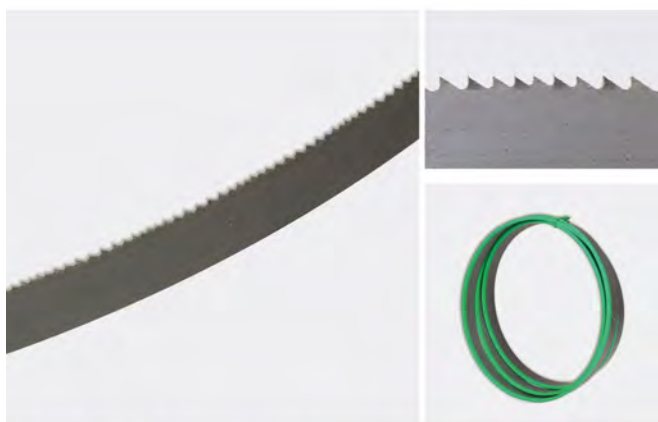
**** MISURE E CODICI FARE RIFERIMENTO AL LISTINO

SCELTA DELLA DENTATURA PER OGNI TIPO DI SPESSORE

TIPO DI DENTATURA	SPESSORE PROFILATO DA TAGLAIRE MM
8/11	DA 1,5 A 4,0
5/7	DA 4,0 A 12,0

Code	Description
495SP*****	Development x height x thickness *** X ** X ***

Band saws bimetallic Saw manual and automatic



- Bimetallic strip steel M42-CO9%.
- Intended Use: metallic carpentry, blacksmithing, joinery.
- For use on all types of steels, stainless steel, iron.
- Form and type of toothing specially designed for cutting of beams, pipes, bundles of tubes, molded case, angular profiles, irons "L" irons "T", and solid material.
- Joints free from jump teeth for greater resistance to stress.

TIPI DI LAVORAZIONI RACCOMANDATE



**** MISURE E CODICI FARE RIFERIMENTO AL LISTINO

Code	Description
4950*****	Development x height x thickness *** X ** X ***

Indicazioni d'uso seghe a nastro Meccanocar

PER MIGLIORARE LE PRESTAZIONI SIA DI TAGLIO CHE DI DURATA DELLE SEGHE A NASTRO BIMETALLICHE MECCANOCAR, SI CONSIGLIA DI SEGUIRE LE INDICAZIONI SOTTO RIPORTATE.

● MACCHINA

Verificare frequentemente: la funzionalità delle spazzole, usura e allineamento delle guide, tensione del nastro con tensiometro, velocità del nastro con tachimetro, concentrazione del refrigerante con rifrattometro.

● REFRIGERANTE OD OLIO DA TAGLIO

Il refrigerante lubrifica, raffredda ed asporta il truciolo da taglio. Utilizzare refrigeranti di buona qualità, si consiglia il nostro codice 411 00 14860-2784 lt. 5 e 411 00 19315-5950 lt. 20. Usare la concentrazione del refrigerante consigliata. Assicurarsi che il refrigerante arrivi al taglio a bassa pressione e con un flusso abbondante.

● PEZZO DA LAVORARE

Assicurarsi che il pezzo da tagliare sia solidamente bloccato e che non possa vibrare o ruotare.

● RODAGGIO DELLA NUOVA LAMA

All'inizio del taglio usare sempre la velocità consigliata riducendo l'avanzamento ad 1/3 o 1/2 per i primi 10 minuti di lavoro. Successivamente aumentare gradatamente l'avanzamento fino al valore consigliato.

● DENTATURA

La scelta del passo dei denti deve essere fatta in proporzione dello spessore da tagliare.

DURANTE LA FASE DI TAGLIO, POSSONO SORGERE ALCUNE PROBLEMATICHE, RIPORTIAMO LE PIU' COMUNI E LE EVENTUALI CAUSE DA CUI POSSONO DERIVARE.

● ROTTURA DEI DENTI

Velocità di avanzamento eccessiva. La dentatura scelta per il taglio non è idonea. Il pezzo da lavorare non è stato bloccato. I trucioli hanno otturato gli spazi tra i denti. Non c'è abbastanza flusso dell'emulsione. La saldatura è difettosa.

● ROTTURA DEL NASTRO

Velocità di avanzamento eccessiva. La tensione del nastro è eccessiva. La dentatura scelta per il taglio non è idonea. Le guide sono usurate. La saldatura è difettosa.

● TAGLIO NON PRECISO

I denti sono usurati. Il nastro non ha subito un rodaggio corretto. La velocità della macchina è troppo bassa. L'avanzamento è troppo veloce. La tensione del nastro è insufficiente. Le guide delle lame non sono allineate o sono danneggiate.

● CONSUMO ECCESSIVO DEI DENTI

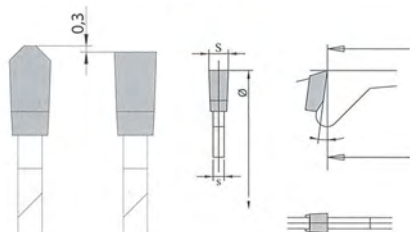
Velocità della macchina eccessiva. Il nastro non ha subito un rodaggio corretto. Refrigerazione non sufficiente. La superficie del pezzo presenta delle irregolarità.

● ECCESSIVE VIBRAZIONI

La tensione del nastro è troppo bassa. Velocità di avanzamento del nastro eccessiva. Il nastro non ha subito un rodaggio corretto.

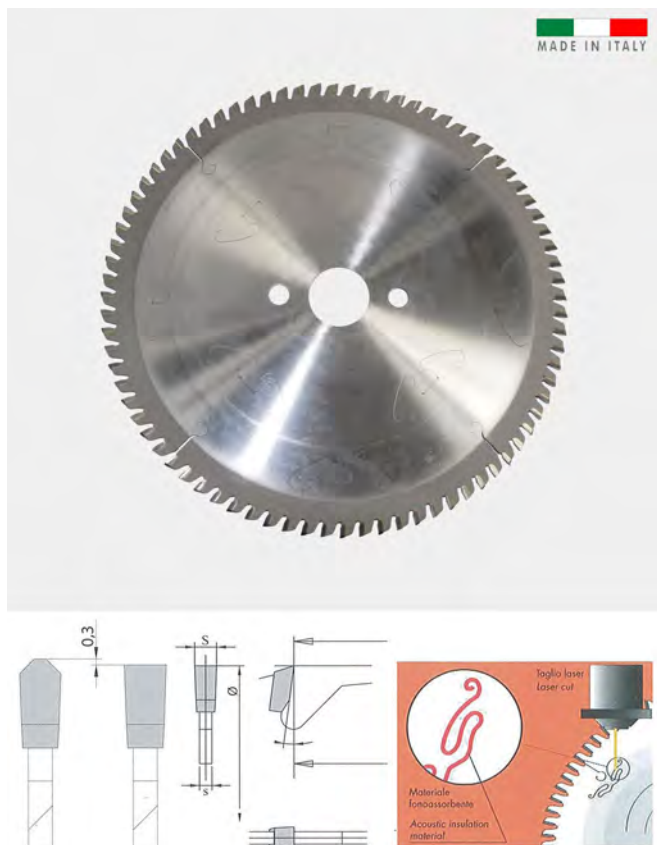
4

Lame circolari per alluminio



- Lame a dentatura positiva per il taglio di profilati in alluminio, materiali non ferrosi, resine e plastiche. Esecuzione non silenziosa.
- La dentatura positiva permette l'avanzamento automatico del pezzo lavorato, dentatura saldata al laser in metallo duro, massima silenziosità di utilizzo ed assenza di sbavature sia in entrata sia in uscita.
- Perfettamente equilibrati, diametri superiori a 400 mm dotati di rivetto in rame per l'espansione del materiale durante la lavorazione, disponibili con diversi diametri di foro interno.

Code	Desc.	Ø mm	N. teeth	Ø foro centrale mm
5100000200	300G	300	96	32
5100000250	300P	300	96	30
5100000300	350G	350	108	32
5100000350	350P	350	108	30
5100000400	400G	400	120	32
5100000450	400P	400	120	30
5100000500	450G	450	128	32
5100000550	450P	450	128	30
5100000600	500G	500	120	32
5100000650	500P	500	120	30

Lame circolari silenziate per alluminio


- Lame a dentatura positiva per il taglio di profilati in alluminio, materiali non ferrosi, resine e plastiche. Esecuzione silenziate.
- La dentatura positiva permette l'avanzamento automatico del pezzo lavorato, dentatura saldata al laser in metallo duro, massima silenziosità di utilizzo ed assenza di sbavature sia in entrata sia in uscita.
- Perfettamente equilibrati, intagli di silenziamento sagomati al laser e riempiti di materiale fonoassorbente e smorzatore di vibrazioni, disponibili con diversi diametri di foro interno.

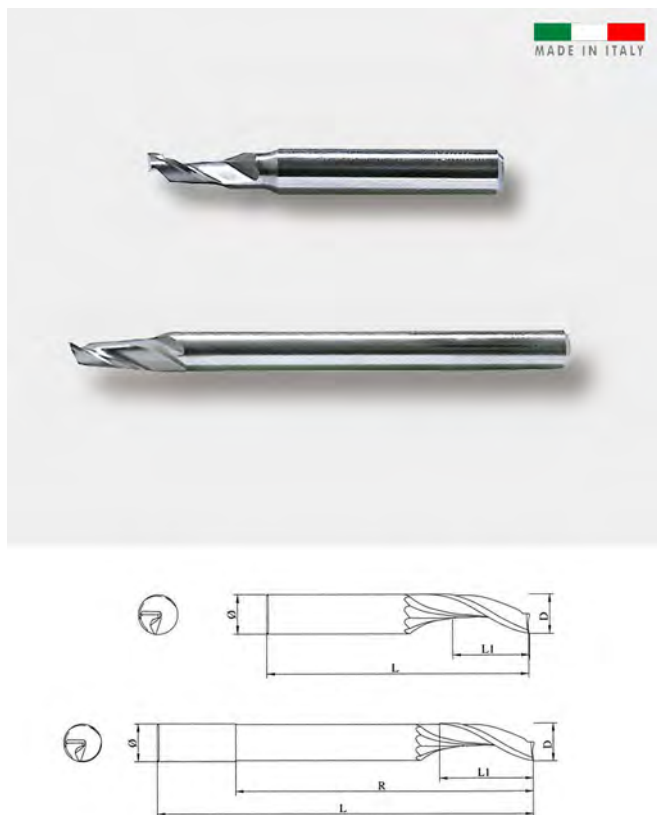
Code	Desc.	Ø mm	N. teeth	Ø foro centrale mm
5100001600	300SG	300	96	32
5100001650	300SP	300	96	30
5100001700	350SG	350	108	32
5100001750	350SP	350	108	30
5100001800	400SG	400	120	32
5100001850	400SP	400	120	30
5100001900	450SG	450	128	32
5100001950	450SP	450	128	30
5100002000	500SG	500	120	32
5100002050	500SP	500	120	30

Lame circolari per PVC


- Lame a dentatura positiva per il taglio di profilati PVC. Esecuzione non silenziate.
- La dentatura positiva permette l'avanzamento automatico del pezzo lavorato, dentatura saldata al laser in metallo duro, massima silenziosità di utilizzo ed assenza di sbavature sia in entrata sia in uscita.
- Perfettamente equilibrati, diametri superiori a 400 mm dotati di rivetto in rame per l'espansione del materiale durante la lavorazione, disponibili con diversi diametri di foro interno.

Code	Desc.	Ø mm	N. teeth	Ø foro centrale mm
5100002500	300PG	300	96	32
5100002510	300PP	300	96	30
5100002520	350PG	350	108	32
5100002530	350PP	350	108	30
5100002540	400PG	400	120	32
5100002550	400PP	400	120	30
5100002560	450PG	450	128	32
5100002570	450PP	450	128	30
5100002580	500PG	500	120	32
5100002590	500PP	500	120	30

Frese pantografo in HHS 8% Co – Alluminio e PVC



- Frese a elica destra singola per lavorazioni su profilati in alluminio, PVC e materiali non ferrosi, realizzate in acciaio HSS all'8% di cobalto.
- Indicate per lavorazioni su pantografi manuali, automatici e macchine cnc, attacco universale cilindrico nei diametri più usati.
- Disponibili nelle serie corta, lunga ed extra lunga.

Code	Desc.	D mm	L1 mm	R mm	L mm	Ø mm	Model
4430049695	961/5	5	12	-	60	6	Serie corta
4430049696	961/5.1	5	14	-	60	8	Serie corta
4430049697	961/5.2	5	12	-	60	10	Serie corta
4430049699	961/6	6	12	-	60	6	Serie corta
4430049700	961/6.1	6	14	-	60	8	Serie corta
4430049701	961/6.2	6	12	-	60	10	Serie corta
4430049705	961/8	8	18	-	80	8	Serie corta
4430049710	961/10	10	14	-	80	8	Serie corta
4430049711	961/10.1	10	18	-	80	10	Serie corta
4430049715	962/5	5	16	45	90	8	Serie lunga
4430049716	962/5.1	5	18	33	100	8	Serie lunga
4430049717	962/5.2	5	14	33	120	8	S.extra lunga
4430049720	962/6	6	14	45	90	8	Serie lunga
4430049727	962/6.1	6	14	33	100	8	Serie lunga
4430049725	962/8	8	15	70	100	8	Serie lunga
4430049726	962/8.1	8	14	90	120	8	S.extra lunga
4430049730	962/10	10	14	45	80	10	Serie lunga
4430049731	962/10.1	10	20	70	100	10	Serie lunga
4430049732	962/10.2	10	14	90	120	10	S.extra lunga

Frese pantografo in HHS 8% Co per PVC



- Frese a elica destra singola per lavorazioni su profilati in PVC, realizzate in acciaio HSS all'8% di cobalto. Misure specifiche per la realizzazione degli scarichi condensa.
- Indicate per lavorazioni su pantografi manuali, automatici e macchine cnc, attacco universale cilindrico nei diametri più usati.

Code	Desc.	D mm	L1 mm	L mm	Ø mm
4430057610	1772/5	5	35	80	8
4430057620	1772/5.1	5	40	100	8
4430057630	1772/6	6	40	100	8
4430057640	1772/8	8	40	120	8

Punte a doppio foro in HSS 8% Co



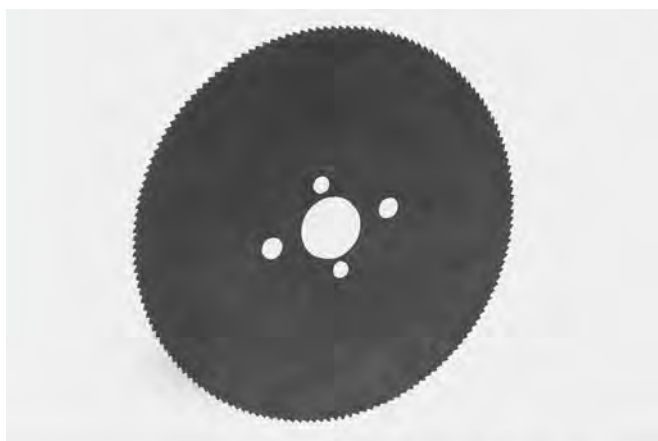
- Punte a doppio foro per foratrici, per l'utilizzo su tutti i metalli e PVC.
- Esecuzione in acciaio HSS all'8% di cobalto.
- Ideali per creare le sedi testa vite e distanziali su infissi in alluminio e PVC.



Code	Desc.	d mm	D mm	l. mm
4430049735	963-5/11 mm	5.5	11,5	100
4430049740	963-6/12 mm	6	12	100
4430049745	963-7/14 mm	7	14	100
4430049750	963-7/15 mm	7	15	100
4430049755	963-7/22 mm	7	22,5	100

4

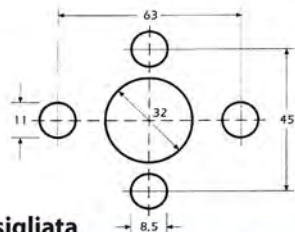
Discs HSS-DMo5 for parting machines



- HSS-DMo5 running "steam" treatment that completely envelops the tool coming as well in the layers more 'deep determining: high resistance to seizing, high degree of retention of the coolant, the absence of tension in the saw, high value of structural strength.
- For cutting steel (up to 1000 n / mm²), stainless steel and non-ferrous materials.
- WARNING: We recommend the use of cutting oil for lubrication and cooling Meccanocar emulsion art. cod. 411 00 14860 to 2784 Lt 5.

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

Code	Desc.	Dim. mm	N. teeth	Step
4960000100	200 - T6	200x1,8	100	T6
4960000150	200 - T5	200x1,8	130	T5
4960000250	225 - T6	225x1,9	120	T6
4960000300	225 - T5	225x1,9	140	T5
4960000350	225 - T4	225x1,9	180	T4
4960000400	250 - T6	250x2,0	128	T6
4960000450	250 - T5	250x2,0	160	T5
4960000500	250 - T4	250x2,0	200	T4
4960000550	275 - T6	275x2,5	140	T6
4960000600	275 - T5	275x2,5	180	T5
4960000650	275 - T4	275x2,5	220	T4
4960000700	300 - T6	300x2,5	160	T6
4960000750	300 - T5	300x2,5	180	T5
4960000800	300 - T4	300x2,5	220	T4
4960000850	315 - T6	315x2,5	160	T6
4960000900	315 - T5	315x2,5	200	T5
4960000950	315 - T4	315x2,5	240	T4