

EURO-LANME



DAS SÄGEBAND.

DAS SÄGEBAND.

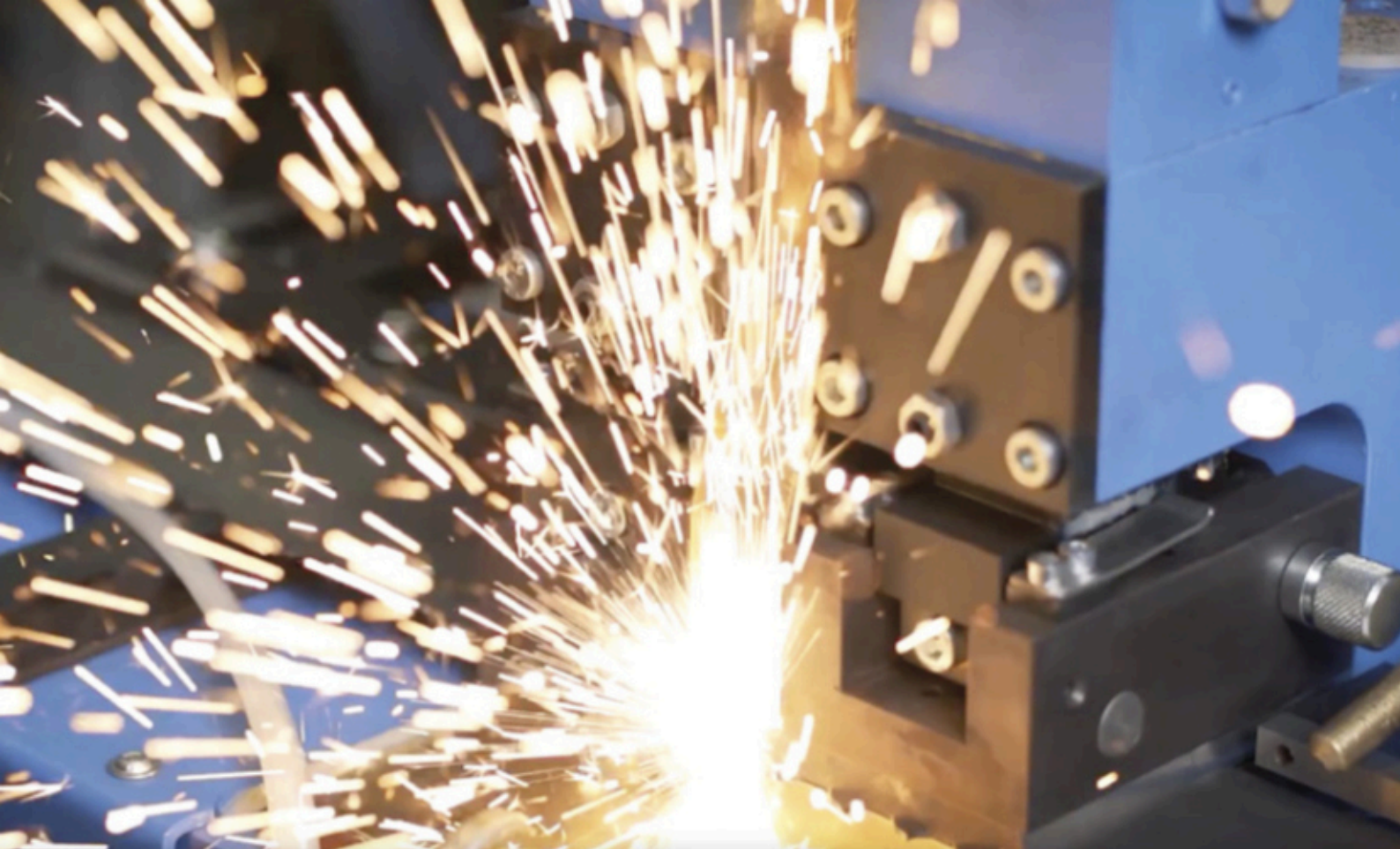
WESPA
WESPA
WESPA

®

®

Contenuto

| | | |
|------------------------------|--|----|
| WESPA | L'Azienda | 4 |
| | Le Sedi | 5 |
| | Forma dei denti e applicazioni | 6 |
| | IPC Individual Performance Cutting ® | 7 |
| Prodotti | Lame Bimetalliche | |
| | BITEC ONE ® | 8 |
| | XENOTEC ® | 10 |
| | XTREMA ® | 10 |
| | CROSSTEC ® | 11 |
| | SUPER SCL ® | 12 |
| | SCL GT ® | 13 |
| | EVOTEC PLUS ® | 14 |
| | EVOTEC SCL ® | 15 |
| | EVOTEC SCL GT ® | 15 |
| | Lame in Metallo Duro | |
| | GALAXY HMS ® | 16 |
| | GALAXY HMT ® | 16 |
| | GALAXY HMD ® | 17 |
| | GALAXY HMX ® | 17 |
| | GALAXY HMA ® | 18 |
| | GALAXY HMV ® | 18 |
| | GALAXY HMN ® | 19 |
| | SAPHIR ® | 19 |
| Informazioni tecniche | Scelta del corretto passo del dente | 20 |
| | Consigli generali | 22 |
| | Rodaggio Tensione lama | 23 |



Il Vostro Partner Per Tutte Le Esigenze Di Taglio Metalli

Dalla fondazione a Spangenberg nel 1950, e dalla realizzazione della prima lama a nastro per il taglio dei metalli, WESPA è diventata un partner di eccellenza per qualunque esigenza di taglio.

Il nostro team tecnico, forte della propria esperienza, ha continuato a migliorare la qualità e le prestazioni dei nostri prodotti, grazie alla costante innovazione e precisione.

La continua evoluzione dei nostri prodotti e del servizio tecnico che offriamo garantiscono i migliori risultati per le esigenze di taglio dei metalli, a partire dal taglio iniziale. Questo culmina in risparmi significativi nei costi e vantaggi competitivi importanti per i nostri clienti.

WESPA è a disposizione dei propri clienti, mediante un ampio spettro di soluzioni su misura per soddisfare esigenze specifiche.

I nostri utensili sono progettati per applicazioni su una vasta gamma di materiali, grazie all'ingegnerizzazione di alto livello ed ai trattamenti delle superfici.

Partner di successo delle più qualificate aziende in settori industriali quali automotive, aerospaziale e costruzioni meccaniche, ripongono la loro fiducia negli utensili da taglio WESPA. Attraverso un network di vendita globale e partner in oltre 100 paesi, oltre alle nostre sedi in Nord America ed Asia, siamo orgogliosi di garantire veloce reperibilità dei prodotti ed un servizio completo di cui potete certamente beneficiare!





Le Sedi



Melsungen, Germania



Louisville, Stati Uniti



Shanghai, Cina



Forma dei denti e relativi impieghi

Caratteristiche del prodotto

| | |
|---|---|
|  | Dente standard spoglia neutra |
|  | Dente Hook spoglia positiva |
|  | Dente rinforzato spoglia positiva |
|  | Dente speciale SCL spoglia positiva |
|  | Dente rinforzato spoglia positiva |
|  | Metallo duro spoglia positiva |
|  | Metallo duro spoglia neutra |
|  | Metallo duro spoglia negativa |
|  | Graniglia di carburo multiple spoglie |
|  | Geometria Triple Chip dente rettificato |
|  | Geometria Multi Chip dente rettificato |
|  | Stradatura maggiorata |
|  | Stradatura extra-maggiorata |

Ambiti di applicazione

| | |
|---|--|
|  | Pieni grosse dimensioni |
|  | Pieni piccole dimensioni |
|  | Tubolari e Profilati pareti spesse |
|  | Tubolari e Profilati pareti sottili |
|  | Travi |
|  | Fasci pieni |
|  | Fasci tubi e profilati |
|  | Materiali Minerali |
|  | Cavi e Pneumatici con fibre metalliche |
|  | Cavi e Fili Metallici |
|  | Materiali compositi |
|  | Superfici temprate |

Vantaggi del prodotto

| | |
|---|--|
|  | Applicazioni Universali |
|  | Precisione |
|  | Finitura Superficiale |
|  | Resistenza all'Usura |
|  | Prestazione |
|  | Riduzione dei Costi |
|  | Riduzione Rumorosità e Vibrazione |

Gruppo Materiali

Gruppo Materiali

1

Materiali non ferrosi
Alluminio
Acciai da costruzione
Ghisa
Acciai legati

Acciai da cementazione
Acciai al carbonio
Acciai per utensili
Acciai super rapidi

Gruppo Materiali

2

Acciai inossidabili
Acciai bonificati
Acciai resistenti ad alte temperature
Acciai e leghe non ferrose
Titanio e leghe di Titanio



IPC

Individual®
Performance
Cutting.

IPC – Individual Performance Cutting®

Su richiesta, dopo l'analisi sul campo, siamo in grado di personalizzare i nostri prodotti per soddisfare specifiche applicazioni di taglio, per garantire risultati di alta precisione e perfezione tecnica.

Le lame IPC si distinguono per prestazioni eccellenti nella durata di vita del prodotto e per soddisfare le più alte esigenze di taglio, garantendo i massimi risultati senza ulteriori investimenti in macchinari aggiuntivi. I vantaggi sono ancora più apprezzabili in caso di segatrici sulle quali non è possibile utilizzare lame con denti in metallo duro.

Perfezionare le Prestazioni

All'interno del panorama contemporaneo dell'industria da taglio, gli utenti cercano prestazioni di taglio personalizzate e un servizio orientato alla propria produzione. Sperimenta la superiorità delle nostre lame IPC, che testimoniano l'eccellenza dei tuoi processi di produzione che WESPA ha l'onore di offrirti!

Analisi dettagliata delle necessità

Lo staff tecnico WESPA analizza le necessità del cliente e le condizioni di taglio esistenti per offrire un prodotto IPC progettato e realizzato in base alle esigenze di taglio date.

- C** Rivestimento  **Rivestimento**
per maggiore durata e prestazione
- H** Rodaggio  **Ottimizzazione del tagliente**
per maggiore durata lama evitando i tempi di rodaggio
- X** Stradatura personalizzata  **Stradatura speciale**
per evitare rotture dei denti quando il materiale è tensionato

Perfezionamento e Ottimizzazione

| | |
|-------------------|-----------------------|
| Durata della lama | Prestazione |
| Vibrazioni | Precisione del taglio |
| Finitura | Costi |
| Rumorosità | Tempo di taglio |

Il processo produttivo raggiunge un elevato livello di rendimento. Questo è possibile grazie agli oltre 70 anni di esperienza che WESPA ha dedicato alla ricerca, sviluppo di soluzioni e servizi di taglio personalizzati per clienti famosi e per molteplici campi di applicazione.

Vantaggi di IPC nella vostra produzione

- Riduzione dei tempi di taglio
- Durata lama superiore
- Maggior produttività e riduzione dei costi
- Alternativa economica alle lame in metallo duro
- Tempi minori di consegna grazie a tempi minori di taglio
- Migliore qualità produttiva
- Superiore affidabilità
- Maggior flessibilità nell'organizzazione del lavoro
- Protezione dell'ambiente e delle risorse





BITEC ONE®

La lama collaudata per sezioni medio-piccole



| Gruppo di prodotti 450 | | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|-------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| mm | Pollici/tpi | 18 | 14 | 10 | 10/14 | 8/12 | 6/10 | 5/8 |
| 6 x 0,90 | 1/4" x 0,035 | | | | ■ | | | |
| 10 x 0,90 | 3/8" x 0,035 | | ■ | | ■ | | | |
| 13 x 0,65 | 1/2" x 0,025 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| 13 x 0,90 | 1/2" x 0,035 | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| 20 x 0,90 | 3/4" x 0,035 | | ■ | | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | | ■ | | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | | | | | | | ■ |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | | | | | | | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 0,1-5 | 2-25 | 10-30 | 5-25 | 10-40 | 20-60 | 40-80 |

Lama di alta qualità particolarmente resistente all'usura, elevata precisione di taglio su una vasta gamma di dimensioni con dente a spoglia neutra.

Si distingue per la capacità di ridurre al minimo le vibrazioni su materiali di medio-piccola sezione.

Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M42

Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

1

Vantaggi del prodotto



Caratteristiche del prodotto



M42

BITEC ONE®

La lama collaudata per sezioni medio-grandi



| Gruppo di prodotti 452 | | | | | | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|-------|--------|--------|---------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|-----------|
| mm | Pollici/tpi | 6 | 4 | 4/6 | 3 | 3/4 | 2 | 2/3 | 1,4/2 | 1,25 | 1,1/1,4 | 0,75/1,25 |
| 6 x 0,90 | 1/4" x 0,035 | ■ | | | | | | | | | | |
| 10 x 0,90 | 3/8" x 0,035 | ■ | ■ | | | | | | | | | |
| 13 x 0,65 | 1/2" x 0,025 | ■ | ■ | | | | | | | | | |
| 13 x 0,90 | 1/2" x 0,035 | ■ | ■ | | ■ | | | | | | | |
| 20 x 0,90 | 3/4" x 0,035 | | | ■ | ■ | | | | | | | |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | | | ■ | | ■ | | ■ | ■ | ■ | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | | | ■ | | ■ | | ■ | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,30 | 2" x 0,050 | | | ■ | | ■ | | ■ | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | | ■ | | ■ | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | | ■ | | ■ | | ■ | ■ | | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | | | | | | | | | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 50-80 | 80-120 | 50-150 | 120-200 | 80-200 | 200-400 | 130-400 | 220-600 | 300-800 | 400-800 | 550-1200 |

Lama di alta qualità particolarmente resistente all'usura, elevata precisione di taglio su una vasta gamma di dimensioni con dente a spoglia positiva.

Garantisce alte prestazioni e lunga durata su materiali di sezioni medio-grandi.

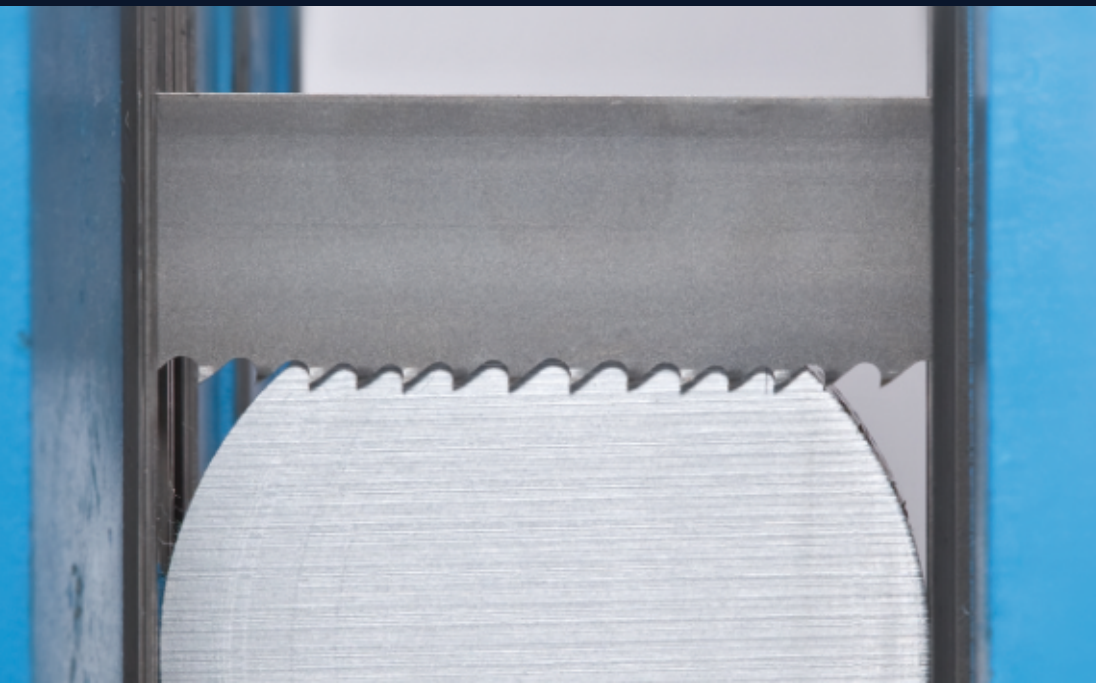
Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

1

Vantaggi del prodotto





XENOTEC®

La lama più performante per il taglio di tubi e profili



| Gruppo di prodotti 454 | | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 12/16 | 8/11 | 6/9 | 5/7 | 4/6 | 3/4 | 2/3 |
| 20 x 0,90 | 3/4" x 0,035 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | | |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 2-20 | 15-40 | 25-60 | 40-90 | 50-150 | 80-200 | 130-400 |

Lama irrobustita con geometria del dente rinforzato che ne garantisce elevata durata.

Progettata per il taglio di tubi e profili, previene rotture dove la variabilità di taglio è alta. Particolarmente indicata per segatrici manuali e semi-automatiche.

XTREMA®

La lama più performante per il taglio di travi, tubi e profili a forte spessore



| Gruppo di prodotti 456 | | | | |
|------------------------------|----------------|--------|--------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 4/6 | 3/4 | 2/3 |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | ■ |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | ■ | ■ | ■ |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 50-150 | 80-200 | 130-400 |

Lama con geometria del dente rinforzato e speciale stradatura maggiorata.

Particolarmente efficiente per il taglio di travi, tubi e profili a forte spessore, previene il bloccaggio della lama nei materiali che soffrono di tensioni interne.

Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M42



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

1

Vantaggi del prodotto



Caratteristiche del prodotto



M42



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

1

Vantaggi del prodotto



IPC

Individual®
Performance
Cutting.



C



H



X



CROSSTEC®

La lama versatile per chi taglia dal tubo a sezioni di media dimensione



Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M42



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali 1

Vantaggi del prodotto



| Gruppo di prodotti 455 | | | | | |
|------------------------------|----------------|-------|--------|--------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 5/7 | 4/6 | 3/4 | 2/3 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | | ■ | ■ | ■ |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 40-90 | 50-150 | 80-200 | 130-400 |

Lama universale per materiali di facile lavorabilità, dove si taglia dal tubo al pieno di medio-piccole sezioni sia singolarmente che a fascio.

Stabilisce nuovi standard di durata e prestazioni combinando alla perfezione il dorso rinforzato al dente con spoglia positiva.





SUPER SCL[®]

La lama più efficiente per il taglio di grosse sezioni



| Gruppo di prodotti 453 | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|--------|--------|---------|---------|---------|----------|
| mm | Pollici/tpi | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1,4/2 | 1,1/1,4 | 0,7/0,9 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ | ■ | | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | ■ | | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,30 | 2" x 0,050 | | ■ | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | | | ■ | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 50-150 | 80-200 | 130-400 | 220-600 | 400-800 | 800-2100 |

Lama ad alte prestazioni con speciale geometria e dente con spoglia positiva, particolarmente indicata per materiali di difficile lavorabilità così come per acciai inossidabili e resistenti agli acidi.

L'ottimale formazione del truciolo garantisce elevate velocità di taglio e la riduzione totale di vibrazioni e rumorosità.

Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M42

Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto



IPC

Individual[®]
Performance
Cutting.



C



SCL GT[®]

La lama ottimale per il taglio di grosse sezioni con alta qualità di finitura superficiale



Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M42

Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto



| Gruppo di prodotti 457 | | | | | | |
|------------------------------|----------------|--------|---------|---------|---------|----------|
| mm | Pollici/tpi | 3/4 | 2/3 | 1,4/2 | 1,1/1,4 | 0,7/0,9 |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | ■ | ■ | ■ | |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | | ■ | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 80-200 | 130-400 | 220-600 | 400-800 | 800-2100 |

Lama ad alte prestazioni con speciale geometria e dente con spoglia positiva, particolarmente indicata per materiali difficili così come per acciai inossidabili e resistenti agli acidi. L'ottimale formazione del truciolo assicura elevate velocità di taglio e la riduzione totale di vibrazioni e rumorosità.

Il processo di rettifica azzera le rotture dei denti ed aumenta la durata della lama. Il taglio preciso garantisce una migliore finitura superficiale, quindi permette un risparmio ulteriore nelle successive lavorazioni.





EVOTEC PLUS®

La lama speciale per i materiali più impegnativi



| Gruppo di prodotti 465 | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|-------|-------|-------|--------|--------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 8/12 | 6/10 | 5/8 | 4/6 | 3/4 | 2/3 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | | | | ■ | ■ | ■ |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | | | | ■ | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 10-40 | 20-60 | 40-80 | 50-150 | 80-200 | 130-400 |

Lama di assoluta qualità nella durata ed efficacia nel taglio di materiali difficilmente lavorabili quali acciai inossidabili, acciai resistenti al calore e super leghe.

La tecnologia delle polveri utilizzata per il dente assicura una durata superiore alle convenzionali lame in M42.

Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M51

Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto





EVOTEC SCL®

La lama ad alte prestazioni di taglio per i materiali più difficili



| Gruppo di prodotti 466 | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|--------|--------|---------|---------|---------|----------|
| mm | Pollici/tpi | 4/6 | 3/4 | 2/3 | 1,4/2 | 1,1/1,4 | 0,7/0,9 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ | | | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | ■ | | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | | | ■ | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 50-150 | 80-200 | 130-400 | 220-600 | 400-800 | 800-2100 |

Lama di assoluta efficacia e versatilità nel taglio di materiali difficilmente lavorabili quali acciai inossidabili, acciai resistenti al calore e super leghe.

L'ottimale formazione del truciolo garantisce elevate velocità di taglio e la riduzione totale di vibrazioni e rumorosità. La tecnologia delle polveri utilizzata per il dente assicura una durata superiore alle convenzionali lame in M42.

EVOTEC SCL GT®

La lama ad alte prestazioni per i materiali più difficili con elevata finitura superficiale



| Gruppo di prodotti 467 | | | | | |
|------------------------------|----------------|---------|---------|---------|----------|
| mm | Pollici/tpi | 2/3 | 1,4/2 | 1,1/1,4 | 0,7/0,9 |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | ■ | ■ | |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | ■ | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 130-400 | 220-600 | 400-800 | 800-2100 |

Lama di assoluta efficacia e versatilità nel taglio di materiali difficilmente lavorabili quali acciai inossidabili, acciai resistenti al calore e super leghe. L'ottimale formazione del truciolo garantisce elevate velocità di taglio e la riduzione totale di vibrazioni e rumorosità.

Il processo di rettifica azzera le rotture dei denti ed aumenta la durata della lama. Il taglio preciso assicura una migliore finitura superficiale quindi permette un risparmio ulteriore nelle successive lavorazioni.

Bimetalliche

Caratteristiche del prodotto



M51

Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto



Caratteristiche del prodotto



M51

Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto





GALAXY HMS[®]

La lama multiuso per migliori prestazioni



| Gruppo di prodotti 471 | | | |
|------------------------------|----------------|---------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 3 | 2/3 |
| 20 x 0,90 | 3/4" x 0,035 | ■ | |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | |
| Superficie di contatto in mm | | 120-200 | 130-400 |

Lama in metallo duro multiuso indicata per fusioni di alluminio e materiali minerali. Utilizzabile anche su segatrici non progettate per lavorare con lame in metallo duro.

Grazie alla sua speciale geometria triple chip stradata, garantisce una grande flessibilità di impiego ed una lunga durata lama.

GALAXY HMT[®]

La lama ideale per materiali che soffrono di tensioni interne



| Gruppo di prodotti 478 | | | | | | |
|------------------------------|----------------|---------|---------|---------|----------|-----------|
| mm | Pollici/tpi | 2/3 | 1,4/1,8 | 1,1/1,4 | 0,9/1,1 | 0,7/0,9 |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | | | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | | | |
| 54 x 1,30 | 2" x 0,050 | ■ | ■ | | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | ■ | ■ | | | |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | ■ | ■ | ■ | |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | ■ | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 130-400 | 400-600 | 600-800 | 800-1500 | 1500-2100 |

Lama in metallo duro per applicazioni speciali su materiali difficili ed altamente legati che soffrono di forti tensioni interne.

La dentatura in quanto rettificata e stradata garantisce un'ottimale formazione del truciolo, la necessaria flessibilità ed una lunga durata della lama.

Metallo Duro

Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

1

Vantaggi del prodotto



Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto





GALAXY HMD[®]

La lama più performante per ogni applicazione



| Gruppo di prodotti 473 | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|---------|--------|---------|---------|---------|-----------|
| mm | Pollici/tpi | 3 | 3/4 | 2/3 | 1,9/2,1 | 1,4/1,8 | 0,7/0,9 |
| 20 x 0,90 | 3/4" x 0,035 | ■ | ■ | | | | |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ | | | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | | ■ | ■ | ■ | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | | ■ | | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 120-200 | 80-200 | 130-400 | 220-600 | 400-800 | 1500-2100 |

Lama in metallo duro di utilizzo universale per materiali di medio-alta difficoltà.

Grazie alla dentatura rettificata triple chip, la prestazione e la durata della lama sono garantite su un'ampia gamma di dimensioni.

GALAXY HMX[®]

La lama ottimale per elevate prestazioni di taglio



| Gruppo di prodotti 475 | | | | | | | |
|------------------------------|----------------|--------|---------|---------|---------|---------|----------|
| mm | Pollici/tpi | 3/4 | 2/3 | 1,9/2,1 | 1,4/1,8 | 1,1/1,4 | 0,9/1,1 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | | | | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | | | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | | ■ | | |
| 54 x 1,30 | 2" x 0,050 | ■ | ■ | | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 67 x 1,60 | 2 5/8" x 0,062 | | | ■ | ■ | ■ | ■ |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | | | ■ | |
| Superficie di contatto in mm | | 80-200 | 130-400 | 300-500 | 400-600 | 600-800 | 800-1500 |

Lama in metallo duro di utilizzo universale per materiali di medio-alta difficoltà.

La speciale dentatura rettificata multi-chip assicura un'ottima formazione ed evacuazione del truciolo, così da mantenere costantemente un'elevata produttività ed una lunga durata della lama.

Metallo Duro

Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto



Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto



IPC

Individual[®]
Performance
Cutting.



C



GALAXY HMA[®]

La lama più efficiente per il taglio di materiali non ferrosi



| Gruppo di prodotti 477 | | | | | |
|------------------------------|----------------|---------|---------|---------|----------|
| mm | Pollici/tpi | 2/3 | 1,4/1,8 | 1,1/1,4 | 0,9/1,1 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | ■ | |
| 54 x 1,30 | 2" x 0,050 | | ■ | | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | | ■ | | |
| 80 x 1,60 | 3 1/8" x 0,062 | | | | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 130-400 | 400-600 | 600-800 | 800-1500 |

Lama in metallo duro per il taglio di alluminio e materiali non ferrosi. La dentatura rettificata multi-chip assicura un'ottima formazione del truciolo, elevate prestazioni e lunga durata della lama su pezzi di ogni dimensione.

Metallo Duro

Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



ALLUMINIO

Vantaggi del prodotto



GALAXY HMV[®]

La lama ad alte prestazioni per il taglio di materiali difficili



| Gruppo di prodotti 476 | | | | |
|------------------------------|----------------|--------|---------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 3/4 | 2/3 | 1,4/1,8 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ | |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ | ■ |
| 54 x 1,30 | 2" x 0,050 | ■ | ■ | |
| 54 x 1,60 | 2" x 0,062 | ■ | ■ | |
| Superficie di contatto in mm | | 80-200 | 130-400 | 400-600 |

Lama in metallo duro per applicazioni speciali quali materiali particolarmente difficili ed acciai legati.

La dentatura rettificata multichip assicura un'ottima formazione ed evacuazione del truciolo, così da essere altamente performante su materiali con elevato grado di durezza.

Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto





GALAXY HMN[®]

La lama ad elevata resistenza all'usura per materiali temprati



| Gruppo di prodotti 479 | | | |
|------------------------------|----------------|--------|---------|
| mm | Pollici/tpi | 3/4 | 2/3 |
| 27 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | |
| 34 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ |
| 41 x 1,30 | 1 1/2" x 0,050 | ■ | ■ |
| Superficie di contatto in mm | | 80-200 | 130-400 |

Lama in metallo duro con spoglia del dente negativa, ideale per il taglio di materiali temprati ed elevata durezza.

La dentatura rettificata con spoglia negativa multi-chip garantisce un'ottima distribuzione del truciolo ed un elevato livello prestazionale nel tempo su pezzi di ogni dimensione.

SAPHIR[®]

La lama in graniglia di carburo



| Gruppo di prodotti 480 | | | |
|------------------------|----------------|---|---|
| mm | Pollici | U | D |
| 20 x 0,80 | 3/4" x 0,032 | ■ | ■ |
| 25 x 0,90 | 1" x 0,035 | ■ | ■ |
| 32 x 1,10 | 1 1/4" x 0,042 | ■ | ■ |

Lama in graniglia di carburo per materiali abrasivi e compositi indicata laddove non è possibile utilizzare lame convenzionali.

Disponibile sia con graniglia continua che intermittente.

Metallo Duro

Caratteristiche del prodotto



Ambiti di applicazione



Gruppo Materiali

2

Vantaggi del prodotto



Caratteristiche del prodotto



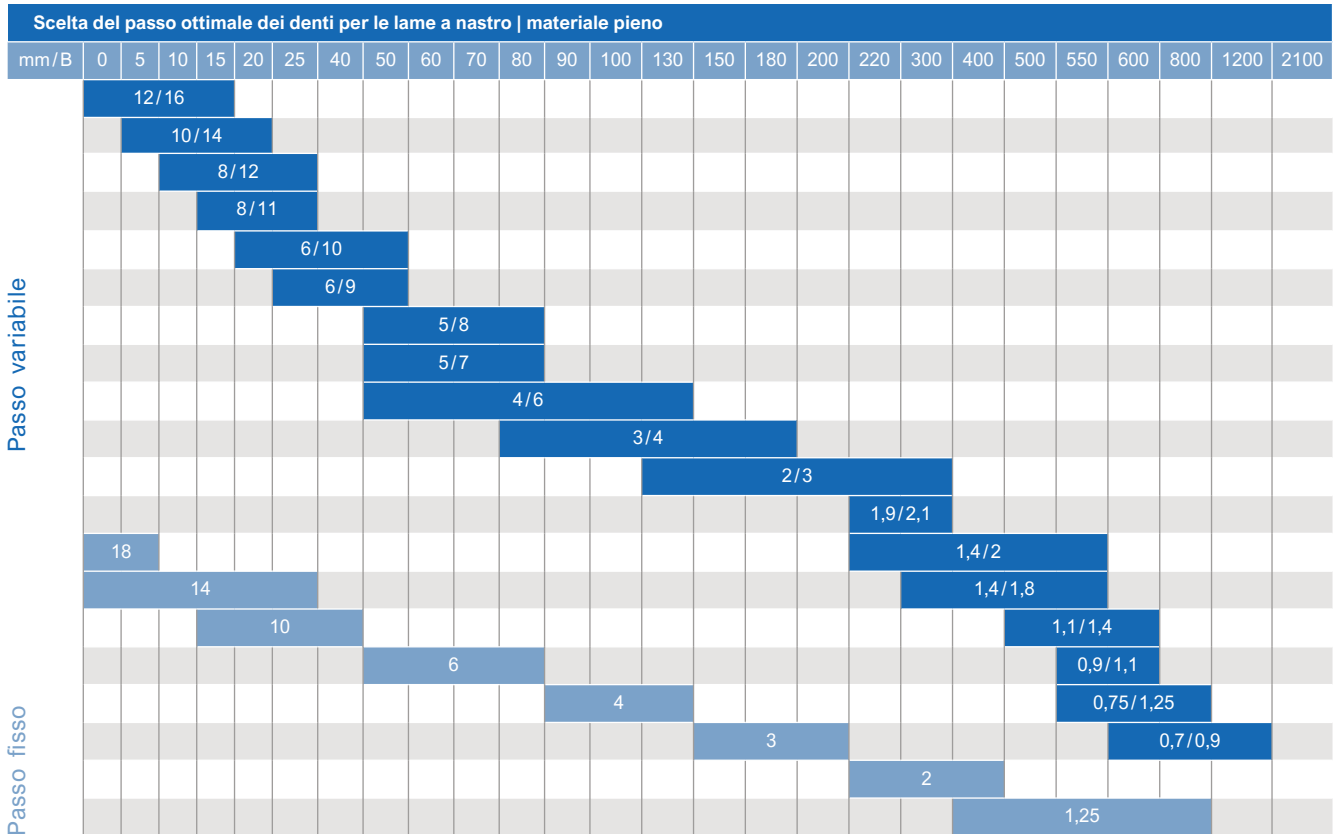
Ambiti di applicazione



Vantaggi del prodotto



Scelta del corretto passo dei denti



B - Larghezza

D - Diametro

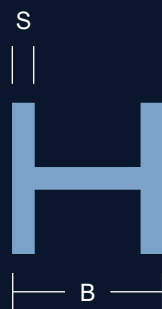
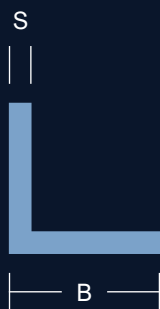
S - Spessore



Passo corretto

- Selezionare il passo corretto è importante per ottimizzare le prestazioni di taglio.
- Il passo della dentatura ci dice il numero dei denti a contatto con il materiale durante il taglio.
- Se il passo è troppo fine, può darsi che il taglio sia irregolare perché i trucioli potrebbero essere evacuati non correttamente e deviare la linea di taglio.
- Se il passo è troppo rado, i denti potrebbero danneggiarsi per l'eccessiva pressione esercitata su ogni singolo dente.
- E' fortemente raccomandato che almeno tre denti siano in presa sul materiale.

| Scelta del passo ottimale dei denti per le lame a nastro tubolari e profilati | | | | | | | | | | | | |
|---|-----------|---------|---------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|-------------|
| Diametro in mm | 25 | 50 | 75 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 |
| Spessore in mm | Dentatura | | | | | | | | | | | |
| 2 | 18 | 18 | 18 | 18 | 12 / 16 | 10 / 14 | 10 / 14 | 10 / 14 | 8 / 11 | 8 / 11 | 8 / 11 | 8 / 11 |
| 4 | 12 / 16 | 12 / 16 | 10 / 14 | 8 / 11 | 6 / 9 | 6 / 9 | 6 / 9 | 6 / 9 | 5 / 7 | 5 / 7 | 5 / 7 | 5 / 7 |
| 6 | 12 / 16 | 8 / 11 | 8 / 11 | 6 / 9 | 5 / 7 | 5 / 7 | 5 / 7 | 5 / 7 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 |
| 8 | 12 / 16 | 6 / 9 | 6 / 9 | 5 / 7 | 5 / 7 | 5 / 7 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 |
| 10 | 12 / 16 | 5 / 7 | 5 / 7 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 |
| 15 | | 5 / 7 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 4 / 6 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 |
| 25 | | | 4 / 6 | 4 / 6 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 |
| 35 | | | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 3 / 4 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 |
| 50 | | | | | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 | 2 / 3 |
| 65 | | | | | | 2 / 3 | 2 / 3 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 |
| 75 | | | | | | | 2 / 3 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 |
| 100 | | | | | | | | 2 / 3 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 0,75 / 1,25 |
| 130 | | | | | | | | | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 0,75 / 1,25 |
| 150 | | | | | | | | | | 1,4 / 2 | 1,4 / 2 | 0,75 / 1,25 |
| 200 | | | | | | | | | | | | 0,75 / 1,25 |
| 250 | | | | | | | | | | | | 0,75 / 1,25 |

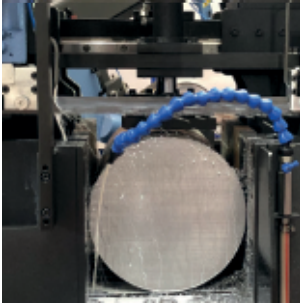


Se dovete tagliare due o più tubi in fascio, utilizzare la tabella considerando uno spessore doppio del risultante.

Fattori che influenzano la scelta del passo corretto:

- Tagliare tubi o profili a fascio
- Tagliare tubi o profili singolarmente

Raccomandazioni



Segatrice

Controllare periodicamente:

- Spazzola rimuovi trucioli
- Liquido refrigerante
- Guida-lama
- Tensione lama
- Rotazione lama



Refrigerante

Il liquido refrigerante agevola l'evacuazione dei trucioli.

Importante:

- Utilizzare un liquido refrigerante indicato per il tipo di applicazione
- Usare la corretta percentuale di refrigerante
- Verificare che il liquido arrivi sul materiale alla giusta pressione



Pezzo da tagliare

Importante:

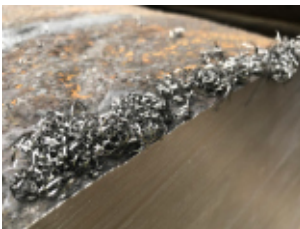
- Assicuratevi che il pezzo sia correttamente bloccato in morsa
- Non tagliate pezzi deformi o disomogenei
- Più vicina la lama è al pezzo e migliore sarà la qualità del taglio



Osservare il programma di avvio

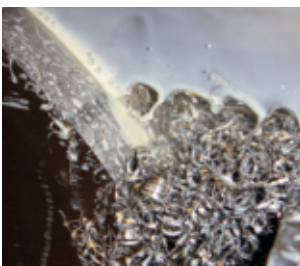
Importante:

- Seguite i nostri consigli per l'avvio
- Utilizzare i parametri di taglio per ottenere una maggiore durata



Formazione ottimale dei trucioli:

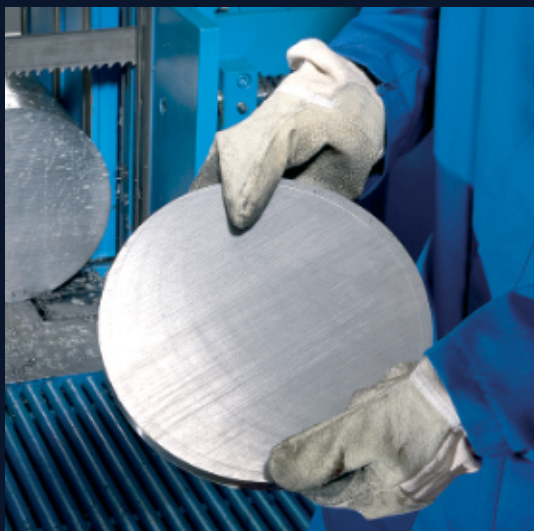
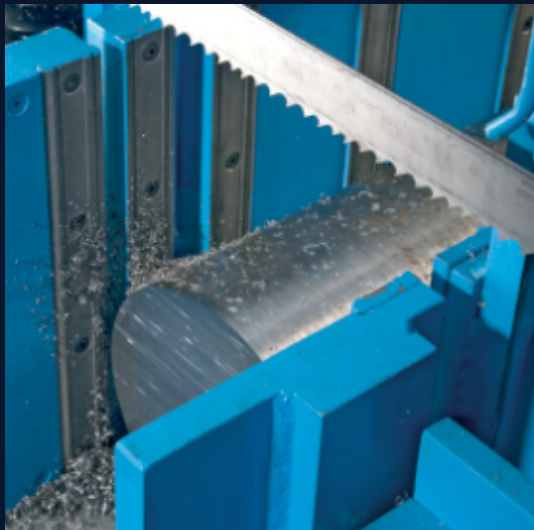
- Trucioli troppo fini o polverizzati indicano una scarsa velocità di avanzamento
- Trucioli troppo spessi o di colore blu indicano un eccessivo avanzamento
- Trucioli avviluppati a spirale indicano una corretta velocità di taglio



Formazione ottimale del truciolo con lame IPC C

- Ottima prestazione se i trucioli prodotti variano dal colore dorato al blu
- Trucioli troppo sottili indicano una velocità di avanzamento insufficiente. Molto spesso la lama è rumorosa e la durata scarsa. Nel caso aumentare la velocità di avanzamento.

Rodaggio | Tensione lama



WESPA lame standard bimetalliche:
Una corretta procedura di rodaggio aumenta la durata lama.

Le lame nuove hanno denti particolarmente affilati ed altamente performanti.

Ecco perchè è raccomandato effettuare la procedura di rodaggio.

Per una corretta procedura di rodaggio determinare velocità lama (m/min) ed avanzamento (mm/min) in funzione di materiale e dimensione del pezzo da tagliare.

E' importante che la lama nuova sia rallentata nei parametri anche fino al 50% durante i tagli di rodaggio. Viene fortemente consigliato per evitare prematuri danneggiamenti ai denti visto l'elevato livello di affilatura.

Può comunque succedere che la lama vibri o sia rumorosa. Nel qual caso ridurre la velocità di taglio.

Per sezioni di piccole dimensioni si consiglia di rodare la lama per i primi 300-500cm². Quando invece il pezzo è di grandi dimensioni si raccomanda una durata del rodaggio di almeno 15 minuti.

Tensione lama

Una corretta tensione della lama garantisce una durata superiore ed una qualità di taglio migliore.

Usando strumenti ed indicazioni WESPA la durata lama e la qualità di taglio saranno ottimali.

La rottura della lama per tensione eccessiva o una deviazione del taglio dovuta a tensione insufficiente possono essere evitate utilizzando parametri di tensione lama corretti.



WWW.WESPA-SAW.COM