

TAGLIO CUT

Seghe circolari HSS-DM05, HSS-Co5%

Circular saw blades HSS-DM05, HSS-Co5%

Lame circolari HM, CERMET, TCT

Cutting blade HM, CERMET, TCT

Seghe a nastro

Band saw blades

ABS
UTENSILI



ABS UTENSILI Industrial tools

ABS UTENSILI è un'azienda italiana con una lunga tradizione familiare di costruzione ed affilatura utensili. Nasce nel 1975 dall'intuizione di Adriano Bernardi supportato dalla moglie Maria. In continua evoluzione tecnologica, è da sempre impegnata sul fronte della qualità e dell'ampliamento della gamma per soddisfare le esigenze delle industrie meccaniche. Flessibile, impegnata oltre che nella produzione di serie anche nella creazione di pezzi su disegno e misura, cura le fasi di consulenza, progettazione e lavorazione fornendo inoltre veloci consegne e pronta assistenza garantita da qualificati tecnici.

Come azienda familiare, per ABS, è di importanza fondamentale instaurare un rapporto di fiducia, rispetto e di stretta collaborazione con i clienti.

ABS UTENSILI is an Italian company with a long tradition of tool production and reconditioning. It was created in 1975 from the intuition of Adriano Bernardi and his wife Maria.

The company has always been committed to continuous technological development, quality and extension of its range in order to meet the needs of mechanical industries. Extremely flexible, the company is involved not only in standard production, but also in the development of parts according to customers' designs and sizes. The greatest attention is paid to consulting, designing and processing, as well as to ensuring prompt deliveries and assistance by qualified technicians. As a family business, for ABS, it is of fundamental importance to establish a relationship of trust, respect and close collaboration with customers

Paesi in cui siamo presenti: più di 50 Countries where we are present: more than 50

Il Gruppo Loreb rappresenta ad oggi una realtà presente in oltre 50 paesi. Proiettato ad affermarsi sempre più incisivamente nel mercato globale. Le strategie che ci contraddistinguono sono finalizzate a raggiungere l'Eccellenza in termini di qualità del prodotto e del servizio.

Grazie alle sedi di distribuzione e ai centri di assistenza presenti nel territorio, riusciamo a conoscere da vicino le esigenze dei Clienti e Partners, garantendo la nostra presenza diretta sul mercato.

LOREB GROUP at present is operating in more than 50 countries with the aim of establishing themselves ever more incisively on the global market. Our working-strategies have the purpose of reaching excellence in terms of quality both of the products and of the service. Thanks to the distribution offices and service centres in the area we can have a close look at the needs of our clients and partners and guarantee our presence on the market.



1975

Dal semplice progetto, abbiamo costruito una realtà tangibile: ABS Utensili.

From a simple project we have built a tangible reality: ABS Utensili.

1995 - 2004

Ampliamo la produzione con nuove sedi in Italia per rispondere alle necessità dei nostri clienti. Otteniamo la certificazione ISO 9001:2008, un risultato molto importante, che conferma le nostre esperienze e competenze.

We expand production with new offices in Italy to meet the needs of our customers. We obtain the ISO 9001: 2008 certification, a very important result, which confirms our experiences and skills

2008 - 2016

Continuiamo l'espansione nel mercato internazionale fondando il Gruppo Loreb. Negli anni successivi ABS Utensili allarga i propri orizzonti Inaugurando nuove filiali in Serbia, Slovenia, Croazia, Bosnia ed Ungheria.

We continue the expansion in the international market by founding the Loreb Group. In the following years ABS Utensili broadens its horizons by opening new branches in Serbia, Slovenia, Croatia, Bosnia and Hungary.

2020

A.B.S. Utensili compie 45 anni di successi ed impegno costante.

A.B.S. Tool celebrates 45 years of success and constant engage.

Today

Vogliamo soddisfare in modo sempre più puntuale e preciso le richieste dei nostri clienti, per essere partner nel loro successo.

We want to satisfy our customers requests in an increasingly punctual and precise way, to be partners in their success.

PRODOTTI / PRODUCTS

FRESATURA
Milling

FORATURA
Drilling

ALESATURA
Reaming

TAGLIO
Cut

SETTORI - SECTORS

**Più di 45 anni di esperienza sulla
produzione ed affilatura più rivestimento
di utensili in serie e customizzati per i più
importanti settori industriali:**

Ci occupiamo della produzione, affilatura e rivestimento di utensili in serie e customizzati per i più importanti settori industriali: **automotive, arredamento, aerospaziale, alimentare, riscaldamento e refrigerazione, navale, farmaceutico e medicale.**

Lo facciamo mettendo in campo tutta la nostra esperienza, da più di 45 anni.



AUTOMOTIVE

Automotive



NAVALE

Naval



AEROSPAZIALE

Aerospace



**RISCALDAMENTO E
REFRIGERAZIONE**

Heating and cooling

SPECIALE
Special Tools

LIME ROTATIVE
Rotary Burs

SERVICE AFFILATURA E RIVESTIMENTO
Reconditioning And Coating Service

More than 45 years of experience on the production and reconditioning of tools in series and customized for most important industrial sectors

We are engaged in the production, sharpening and coating of mass-produced and customized tools for major industries: **automotive, furniture, aerospace, food, heating and refrigeration, naval, pharmaceutical and medical.**

We do this by putting in play all our experience, for more than 45 years.



ARREDAMENTO

Decor



ALIMENTARE

Food



FARMACEUTICO

Pharmaceutical



MEDICALE

Medical

Garanzia ed affidabilità

Un'azienda che lavora bene si riconosce innanzitutto dal metodo. A partire dall'attenzione rivolta alla selezione delle materie prime, passando per le procedure che garantiscono massima sicurezza di processo per ogni singolo pezzo o lavorazione effettuata fino al controllo qualità dello stesso.

Il metodo deve essere supportato dalla dinamicità del reparto ricerca e sviluppo sempre attento a cogliere nuovi trend e movimenti del mercato sui quali bisogna arrivare possibilmente per primi; infine, un approccio problem solving, che ci rende partner più che semplici fornitori.

ABS

UTENSILI



Certificato N° IT16/0648
ISO 9001 / UNI EN ISO 9001
Ed. 2015

Warranty and reliability

A company that works well can be recognized first and foremost by its method. Starting from the attention paid to the selection of raw materials, through the procedures that ensure maximum process safety for each individual part or processing performed up to quality control. The method must be supported by the dynamism of the research and development department, always on the lookout for new trends and market movements to which we need to possibly get there first; finally, a problem solving approach, which makes us partners rather than just suppliers.





135mila

pezzi prodotti in un anno
manufactured pieces per year

+100

numero macchine
number of machines

280mila

pezzi affilati in un anno
reconditioning pieces per year

+50mila

pezzi a magazzino
stock pieces

LAVORIAMO PER DARVI IL VANTAGGIO DECISIVO

We work to give you the decisive advantage



SUPPORTO TECNICO-COMMERCIALE

La nostra rete di vendita analizza le esigenze del cliente e lo supporta con l'obiettivo di proporre una soluzione o ottimizzare una lavorazione.

Technical-commercial support

Our sales network analyzes customer needs and supports them with the goal of proposing a solution or optimizing a processing.



PROGETTAZIONE

L'utensile proposto viene sviluppato in ufficio progettazione che, grazie a sofisticati programmi dedicati al settore metalmeccanico, crea il disegno tecnico 3D.

Design

The proposed tool is developed in the design office, which, using sophisticated programs dedicated to the metalworking industry creates the 3D technical drawing.



INTERAZIONE COSTANTE

La comunicazione tra ABS ed il cliente è fondamentale per soddisfare le sue necessità in ogni fase, dalla progettazione, alla produzione o lavorazione dell'utensile.

Constant interaction

Communication between ABS and customer is critical to meet his needs at every stage, from the design, to the production or machining of the tool.



SERVIZIO DI RITIRO E CONSEGNA

Il ritiro del materiale in conto lavoro e la consegna dello stesso o del materiale in conto vendita sono garantiti dalla presenza costante dei nostri agenti nel territorio, supportati dai nostri corrieri e dalla possibilità, offerta al cliente, di usufruire dell'area riservata ABS per la prenotazione ritiro e consegna automatica.

Collection and delivery service

The pickup of material on account of work and the delivery of the work or material on account of sale are guaranteed by the constant presence of our agents in the territory, supported by our couriers and the possibility, offered to the customer, to use the ABS reserved area for automatic pickup and delivery booking.



ASSISTENZA POST VENDITA

Il know-how tecnico della rete vendita e del back office è sempre a disposizione del cliente. La struttura interna di ABS è organizzata per la gestione dei reclami e delle azioni correttive necessarie per dare una soluzione tempestiva.

Assistance after sales

The technical know-how of the sales network and back office is always at the customer's disposal. ABS's internal structure is organized to handle complaints and corrective actions necessary to give a timely solution.



ABS
UTENSILI

**La precisione
è il vero segreto
per ottenere qualità
e durata nel tempo.**

*Precision is the real secret to achieving quality
and durability.*

SEGHE CIRCOLARI HSS-DM05 E HSS Co5% PER IL TAGLIO DEI METALLI | CIRCULAR SAW BLADES HSS-DM05 AND HSS-Co5% FOR METAL CUTTING

SEGHE CIRCOLARI HSS-DM05	CIRCULAR SAW BLADES HSS-DM05	3
SEGHE CIRCOLARI HSS-Co5%	CIRCULAR SAW BLADES HSS-Co5%	5
DENTATURA SEGHE CIRCOLARI HSS - DM05/HSS/E - Co5%	HSS CIRCULAR SAW BLADES TOOTHING	7
INFORMAZIONI TECNICHE	TECHNICAL INFORMATION	9

LAME CIRCOLARI HM, CERMET, TCT | CUTTING BLADE HM, CERMET, TCT

LAMA CIRCOLARE HM PER ALLUMINIO, SERIE LHA	ALUMINIUM CUTTING BLADE, LHA TYPE	13
LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (PIENO), SERIE LHD	COMMON STEEL SOLID CUTTING CERMET COLD SAW, LHD TYPE	14
LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (TUBO), SERIE LHE	COMMON STEEL TUBE CUTTING CERMET COLD SAW, LHE TYPE	17
LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO RIVESTITA, SERIE LHB	COMMON COATING CERMET COLD SAW, LHB TYPE	19
LAMA CIRCOLARE TCT TAGLIO ORBITALE DI TUBI IN ACCIAIO, SERIE LHL	STEEL TUBE CUTTING ORBITAL FLYING SAW, LHL TYPE	22
LAMA CIRCOLARE TCT CON ROMPITRUCIOLO PER TAGLIO VOLANTE TUBI IN ACCIAIO, SERIE LHI	STEEL TUBE & PIPE WITH INNER SCARF CUTTING FLYING SAW, LHI TYPE	23
LAMA CIRCOLARE TCT PER TAGLIO VOLANTE TUBI IN ACCIAIO, SERIE LHG	STEEL TUBE & PIPE CUTTING FLYING SAW, LHG TYPE	24
LAMA CIRCOLARE TCT PER TAGLIO SOLIDI IN ACCIAIO INOX, SERIE LHF	STAINLESS STEEL SOLID CUTTING COLD SAW, LHF TYPE	25
NUMERO DI DENTI CONSIGLIATI PER TAGLIO BARRE	NUMBER OF TEETH RECOMMENDED FOR CUTTING BARS	27
NUMERO DI DENTI CONSIGLIATI PER TAGLIO TUBI	NUMBER OF TEETH RECOMMENDED FOR CUTTING PIPES	28
VELOCITA' DI TAGLIO CONSIGLIATE (GIRI-MIN)	RECOMMENDED CUTTING SPEEDS (RPM)	29

SEGHE A NASTRO | BAND SAW BLADES

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42, SERIE N5	COBALT STEEL BIMETAL BAND SAW BLADE M42, TYPE N5	33
LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42, SERIE N4	COBALT STEEL BIMETAL BAND SAW BLADE M42, TYPE N4	34
LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M51, SERIE N8	COBALT STEEL BIMETAL BAND SAW BLADE M51, TYPE N8	35
LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M75, SERIE N2	COBALT STEEL BIMETAL BAND SAW BLADE M75, TYPE N2	36
LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42 SPECIFICA PER PANNELLI SANDWICH COIBENTATI, SERIE N7	BIMETAL BAND SAW BLADE M42 SUITABLE FOR INSULATED SANDWICH PANELS, TYPE N7	37
LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42 SPECIFICA PER TUBI, TRAVI E CARPENTERIA PESANTE, SERIE N9	BIMETAL STEEL BAND SAW BLADE M42 SUITABLE FOR PIPES, BEAMS AND HEAVY CARPENTRY, TYPE N9	38
GUIDA ALLA SEZIONE DELLA DENTATURA	GUIDE TO TOOTH PITCH STRUCTURALS	39
VELOCITA' DELLA LAMA E ASPORTAZIONE TRUCIOLO	BLADE SPEED AND CHIP REMOVAL	40
CALCOLO TEMPI DI TAGLIO	REMOVAL RATE - CM ² /MN	44

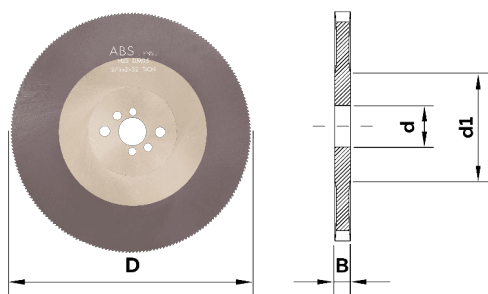
SEGHE CIRCOLARI HSS-DM05 E HSS-Co5% PER IL TAGLIO DEI METALLI

by ABS UTENSILI

CIRCULAR SAW BLADES
HSS-DM05 and HSS-Co5%
FOR METAL CUTTING

SEGHE CIRCOLARI HSS-DM05 - SENZA PREZZI

CIRCULAR SAW BLADES HSS-DM05 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Prodotte in acciaio super rapido HSS-DM05 ad elevato contenuto di wolframio che ostacola l'usura dell'utensile aumentando le prestazioni di taglio e di mobileno che aumenta la tenacità dell'utensile mantenendo una elevata resistenza meccanica. Il Vanadio invece contribuisce maggiormente alla resistenza all'usura.

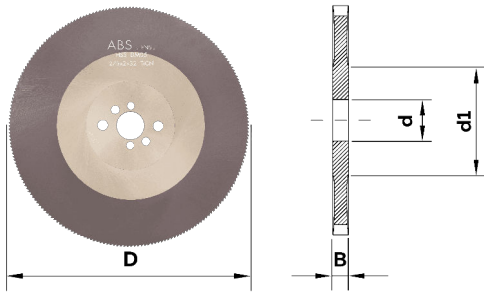
Features

Manufactured in super high speed steel with high content of tungsten essential to reduce tool wear increasing cutting performance and molybdenum that increases tool tenacity and maintains high mechanical resistance. Vanadium contributes more to wear resistance.

D	B	d	d1	Neutra/Bright	Vapo/Black	TiN	TiCN	TiAlN
200	1,0	32						
200	1,2	32						
200	1,5	32						
200	1,8	32						
200	2,0	25,4/32						
225	1,2	32						
225	1,6	32						
225	2,0	32/40						
250	1,2	25,4/32						
250	1,5	32						
250	1,6	32						
250	2,0	25,4/32/40						
250	2,5	25,4/32/40						
250	3,0	32						
275	2,0	32/40						
275	2,5	25,4/32/40						
275	3,0	32/40						
300	2,0	32/40						
300	2,5	32/38/40						
300	3,0	32/40						
315	1,8	32/40						
315	2,0	32/40						
315	2,5	32/40						
325	2,0	32						
325	2,5	32/40						
325	3,0	32/40						
350	1,8	32/40						
350	2,0	32/40						
350	2,5	32/40/50						
350	3,0	32/40/50						
370	2,0	32/40						
370	2,5	32/40/50						
370	3,0	32/40/50						
400	2,5	32/40/50						
400	3,0	32/40/50						

SEGHE CIRCOLARI HSS-DM05 - SENZA PREZZI

CIRCULAR SAW BLADES HSS-DM05 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Prodotte in acciaio super rapido HSS-DM05 ad elevato contenuto di wolframio che ostacola l'usura dell'utensile aumentando le prestazioni di taglio e di mobileno che aumenta la tenacità dell'utensile mantenendo una elevata resistenza meccanica. Il Vanadio invece contribuisce maggiormente alla resistenza all'usura.

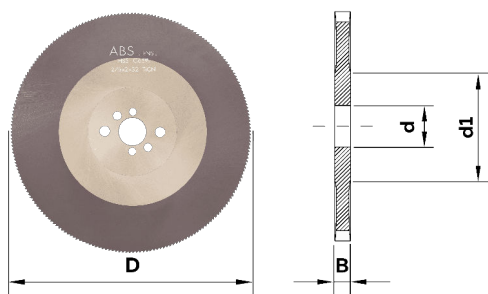
Features

Manufactured in super high speed steel with high content of tungsten essential to reduce tool wear increasing cutting performance and molybdenum that increases tool tenacity and maintains high mechanical resistance. Vanadium contributes more to wear resistance.

D	B	d	d1	Neutra/Bright	Vapo/Black	TiN	TiCN	TiAlN
400	3,5	32/40						
425	2,5	32/40/50						
425	3,0	32/40/50						
425	3,5	32/40/50						
450	2,5	40/50						
450	3,0	40/50						
450	3,5	50						
500	3,0	40/50						
500	3,5	40/50						

SEGHE CIRCOLARI HSS-Co5% - SENZA PREZZI

CIRCULAR SAW BLADES HSS-Co5% - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Prodotte in acciaio super rapido che garantisce tutte le prestazioni dell'acciaio DM05 e grazie al 5% di Cobalto mantiene una elevata durezza alle alte temperature di esercizio.

Adatte al taglio di materiale molto pastosi e molto legati come l'acciaio inox e materiali molto duri che generano elevate temperature nella zona di taglio.

Features

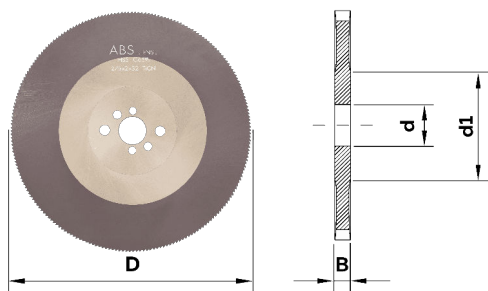
Manufactured in super high speed steel which guarantees DM05 steel performance and thanks to 5% Cobalt maintains an excellent degree of hardness high operating temperatures.

Suitable for cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

D	B	d	d1	Neutra/Bright	Vapo/Black	TiN	TiCN	TiAlN
200	1,0	32	90					
200	1,2	32	90					
200	1,5	32	90					
200	1,8	32	90					
200	2,0	25,4/32	90					
200	2,5	32	90					
225	1,2	32	90					
225	1,6	32	90					
225	1,8	32	90					
225	2,0	32/40	90					
225	2,5	32	90					
250	1,2	25,4/32	100					
250	1,5	32	100					
250	1,6	32	100					
250	1,8	32	100					
250	2,0	25,4/32/40	100					
250	2,5	25,4/32/40	100					
275	1,4	32	100					
275	1,8	32	100					
275	2,0	32/40	100					
275	2,5	25,4/32/40	100					
300	1,8	32	120					
300	2,0	32/40	110					
300	2,5	32/38/40	100					
300	3,0	32/40	115					
315	1,8	32/40	115					
315	2,0	32/40	115					
315	2,5	32/40	115					
325	2,0	32	115					
325	2,5	32/40	115					
325	3,0	32	115					
350	1,8	32/40/50	120					
350	2,0	32/40/50	120					
350	2,5	32/40/50	120					
350	3,0	32/40/50	120					

SEGHE CIRCOLARI HSS-Co5% - SENZA PREZZI

CIRCULAR SAW BLADES HSS-Co5% - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Prodotte in acciaio super rapido che garantisce tutte le prestazioni dell'acciaio DM05 e grazie al 5% di Cobalto mantiene una elevata durezza alle alte temperature di esercizio.

Adatte al taglio di materiale molto pastosi e molto legati come l'acciaio inox e materiali molto duri che generano elevate temperature nella zona di taglio.

Features

Manufactured in super high speed steel which guarantees DM05 steel performance and thanks to 5% Cobalt maintains an excellent degree of hardness high operating temperatures.

Suitable for cutting very high-alloy materials such as stainless steel and very hard metals, which tend to develop high temperatures in the cutting zone.

D	B	d	d1	Neutra/Bright	Vapo/Black	TiN	TiCN	TiAlN
370	2,0	32/40/50	130					
370	2,5	32/40/50	130					
370	3,0	32/40/50	130					
400	2,5	32/40/50	130					
400	3,0	32/40/50	130					
400	3,5	32/40/50	130					
425	2,5	32/40/50	130					
425	3,0	32/40/50	130					
425	3,5	32/40/50	130					
450	2,5	32/40/50	130					
450	3,0	32/40/50	130					
500	3,0	32/40/50	130					
500	3,5	32/40/50	130					
500	4,0	32/40/50	130					
525	3,5/4,0	50	140					
550	3,0	50/90/140	200/225					
550	3,5/4,0	50/90/140	140/200/225					
600	3,5	50/90/140	225					
620	3,5/4,0	140	225					
650	4,0/5,0	80	225					
700	4,0/5,0	80	225					

DENTATURA SEGHE CIRCOLARI HSS - DM05 / HSS/E - Co5%

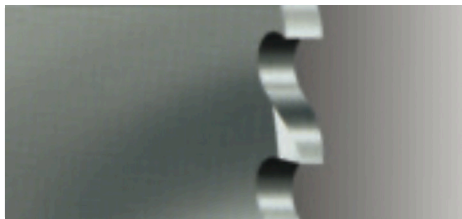
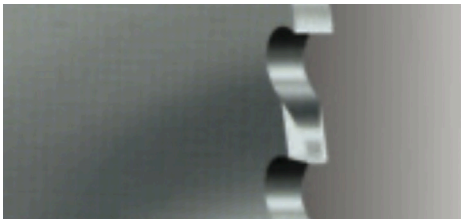
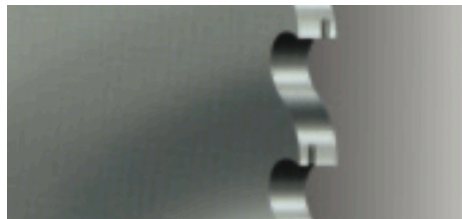
HSS CIRCULAR SAW BLADES TOOTHING

				Z													
D	B	d	d1	T3	T4	T4.5	T5	T5.5	T6	T7	T8	T9	T10	T12	T14	T16	Y18
				Bw	Bw	Bw	Bw	Bw	C	C	C	C	C	C	C	C	C
200	1,0	32	100	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60				
	1,2	32	100														
	1,5/1,6	32	90														
	1,8	32	90														
	2,0	25,4/32	90														
225	1,2	32	100	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60			
	1,5/1,6	32	90														
	1,9/2,0	32/40	90														
250	1,2	32	100	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66			
	1,5/1,6	32	100														
	2,0	25,4/32/40	100														
	2,5	25,4/32/40	100														
	3,0	32	100														
275	1,2	32	100	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60		
	1,6	32	100														
	2,0	32/40	100														
	2,5	25,4/32/40	100														
	3,0	32/40	100														
300	1,6	32/40	100	300	220	210	180	170	160	140	120	104	90	80	68		
	2,0	32/40	100														
	2,5	32/38/40	100														
	3,0	32/40	100														
315	1,6	32/40	100	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60	
	1,8	40	100														
	2,0	32/40	100														
	2,5	32/40	100														
	3,0	32/40	100														
325	2,0	32	120	320	250	220	200	190	170	150	128	110	100	80	72	64	
	2,5	32/40	120														
	3,0	40	120														
350	1,8	32/40/50	120	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60
	2,0	32/40/50	120														
	2,5	32/40/50	120														
	3,0	32/40/50	120														
370	2,0	40	120	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	96	80	70	64
	2,5	40/50	120														
	3,0	32/40/50	120														
	3,5	40	120														

				Z														
D	B	d	d1	T3	T4	T4.5	T5	T5.5	T6	T7	T8	T9	T10	T12	T14	T16	Y18	
				Bw	Bw	Bw	Bw	Bw	C	C	C	C	C	C	C	C	C	
400	2,2	40/50	130x2,5		310	280	250	230	200	180	160	140	120	100	90	80	70	
	2,5	32/40/50	120															
	3,0	32/40/50	120															
	3,5	40/50	120															
	4,0	50	120															
425	2,5	40/50	120		320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	90	84	70	
	3,0	40/50	120															
	3,5	50	120															
	450	4,0	50															120
		2,5	40/50															130
3,0		40/50	130															
3,5		40/50	130															
4,0	40/50	130																
500	3,0	40/50	130		380	350	310	280	260	220	200	170	160	130	110	100	90	
	3,5	40/50	130															
	4,0	40/50	130															
525	3,5	50	140		410	360	330	300	270	230	200	180	164	130	110	104	90	
	4,0	50	140															
550	3,0	50/90/140	200/225		430	380	340	310	290	250	220	190	170	140	120	110	90	
	3,5	50/90/140	140/200/225															
	4,0	50/90/140	140/200/225															
600	3,5	50/90/140	225		460	420	380	340	320	270	240	210	190	160	130	120	100	
	4,0	50/90/140	200/225															
620	3,5	140	225		480	430	390	350	320	280	240	220	190	160	140	120	110	
	4,0	140	225															
650	4,0	80	225		510	450	410	370	340	290	260	230	200	170	150	130	110	
	5,0	80	225															
700	4,0	80	225		540	480	430	390	360	310	270	240	220	180	150	140	120	
	5,0	80	225															

TIPOLOGIE AFFILATURA DEL DENTE

TOOTH SHARPENING TYPE

BW	C	R
		
Il dente con smusso B W è adeguato al taglio di tubi e profilati. Tooth with shape B W is primarily Used for cutting pipes and sections.	Il dente con smusso C viene utilizzato per il taglio di sezioni piene o tubi di grosso spessore. Tooth with shape C is used for solid sections or very thick pipes.	Il dente R è performante per numero di tagli e livello di finitura nel taglio del tubo. Tooth shape R guarantees higher number of cuts and a better finish in pipes cutting.

TIPOLOGIE FORI

HOLES TYPES

Ø FORO CENTRALE / BORE	FORI DI TRASCINAMENTO / PIN HOLES	SU Ø STANDARD / ON STANDARD Ø
32	2.8.45 + 2.11.63 + 2.9.50	200-250
32	2.8.45 + 2.11.63 + 2.9.50	275-315
32	2.8.45 + 2.12.64	316-350
32	2.8.45 + 2.11.63	375-500
40	2.8.55 + 4.12.64	225-500
50	4.15.80 + 4.14.85	350-620

SBANDIERAMENTO

OSCILLATION

Ø STANDARD	Smm	Ø STANDARD	Smm
200-225	0,07	400	0,17
250	0,08	425	0,19
275	0,10	450	0,22
300	0,10	500	0,22
350	0,12	550	0,25
370	0,14	620	0,30

FORMULE - FORMULAS

Velocità di taglio Cutting speed	$V_c = \frac{m}{min}$	$\frac{D \times \pi}{1000} \times n$	Numero di giro RPM rotation number	$n = \frac{giri}{min}$	$\frac{V_c \times 1000}{\pi \times D}$	Velocità di avanzamento tavola Feed speed	$V_f = \frac{mm}{min}$	$fz \times n \times Z_n$
Avanzamento per dente Feed per tooth	$fz = \frac{V_f}{n \times Z_n}$		Volume truciolo asportato Volume of removed metal	$Q = \frac{cm^3}{mm} \times \frac{a_p \times a_e \times V_f}{1000}$				

PARAMETRI DI AVANZAMENTO, SCELTA DEL PASSO CONSIGLIATI

CUTTING SPEED DATA, FEED RATE AND PITCH SELECTION PARAMETERS ADVICE

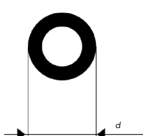
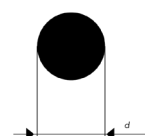
DATI DI VELOCITÀ DI TAGLIO E AVANZAMENTO

CUTTING SPEED DATA AND FEED RATE

MATERIALE / MATERIAL	V (mt/1')	Avz (mm/Z)
Acciaio / Steel / < 500 N/mm (C10, C15, St37, St44)	50-80	0,06-0,09
Acciaio / Steel / < 800 N/mm (C40, C60, 15 Cr3, 16MnCr5, 26CrMo4)	50-55	0,05-0,08
Acciaio / Steel / < 1200 N/mm (C38NCD4, 14NiCr14, 40CrMnMo7)	25-35	0,02-0,06
Acciaio inox / Stainless steel	25-35	0,02-0,06
Ghisa / Cast iron	35-40	0,04-0,07
Titanio / Titanium	15-20	0,02-0,05
Ottone / Brass	400-600	0,05-0,07
Rame / Cooper	350-450	0,04-0,06
Bronzo / Bronze	400-500	0,05-0,07
Alluminio / Aluminium	500-700	0,06-0,08

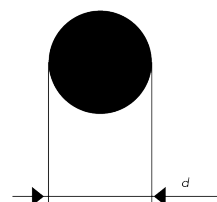
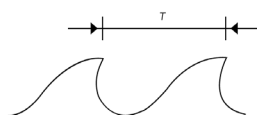
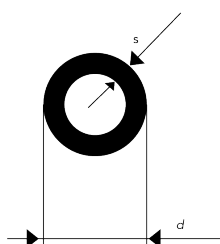
SELEZIONE PASSO

PITCH SELECTION

TUBI E PROFILATI / PIPES AND STRUCTURAL SHAPES					BARRA PIENA / SOLID BAR		
							
d	s	T	s	T	d	T	T
≤ 20 mm	≤ 1 mm	3	> 1 mm	4	≤ 20 mm	5,5	
≤ 30 mm	≤ 1,5 mm	5	> 1,5 mm	5,5	≤ 30 mm	7	
≤ 40 mm	≤ 2 mm	6	> 2 mm	7	≤ 40 mm	8	
≤ 50 mm	≤ 4 mm	6	> 4 mm	7	≤ 50 mm	9	
≤ 60 mm	≤ 4 mm	7	> 4 mm	8	≤ 60 mm	10	12
≤ 70 mm	≤ 3 mm	7	> 3 mm	8	≤ 70 mm	11	12
≤ 80 mm	≤ 4 mm	8	> 4 mm	10	≤ 80 mm	12	14
≤ 90 mm	≤ 4 mm	8	> 4 mm	10	≤ 90 mm	12	14
≤ 100 mm	≤ 7 mm	10	> 7 mm	12	≤ 100 mm	14	16
≤ 120 mm	≤ 5 mm	10	> 5 mm	12	≤ 120 mm	14	16
≤ 140 mm	≤ 4 mm	10	> 4 mm	12	≤ 140 mm	16	18

Tubi e profilati

Pipes and structural shapes



Pieni

Solid

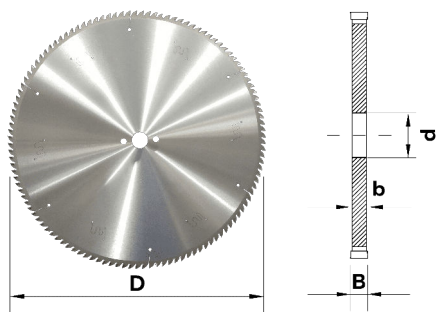
Lame circolari HM, CERMET, TCT

by ABS UTENSILI

Cutting blade HM, CERMET, TCT

LAMA CIRCOLARE HM PER ALLUMINIO, SERIE LHA - SENZA PREZZI

ALUMINIUM CUTTING BLADE, LHA TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

lunga vita, silenziosa
Macchine adatte: sega portatile,
sega da taglio.
Materiali: alluminio, profilo in
alluminio.

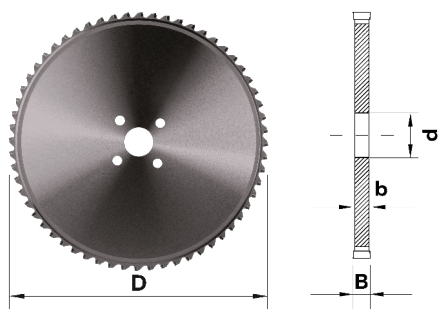
Features

long life, low noise.
Suitable machine: portable saw,
cutting saw.
Cutting materials: aluminium,
aluminium profile.

D	B	d	Z	Prezzo €
250	3	30/32	100	
250	3	30/32	120	
250	4	30/32	40	
255	2,8	30/32	100	
300	3	30/32	100	
300	3	30/32	120	
350	3,2	30/32	100	
350	3,2	30/32	120	
355	3	30/32	120	
400	3,2	30/32	120	
450	4	30/32	84	
450	4	30/32	96	
450	4	30/32	100	
450	4	30/32	120	
455	4	30/32	120	
500	4,4	30/32	84	
500	4,4	30/32	96	
500	4,4	30/32	100	
500	4,4	30/32	120	
500	4,4	30/32	120	
550	4,4	30/32	120	
550	4,4	30/32	144	
550	5	30/32	120	
550	5	30/32	144	
600	4,4	30/32	120	
600	5	30/32	144	
650	4,8	30/32	120	
650	5	30/32	144	
700	5	30/32	120	
700	5	30/32	144	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (PIENO), SERIE LHD - SENZA PREZZI

COMMON STEEL SOLID CUTTING CERMET COLD SAW, LHD TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di acciai dolci e a basso contenuto di carbonio

Inserto del dente: CERMET

Features

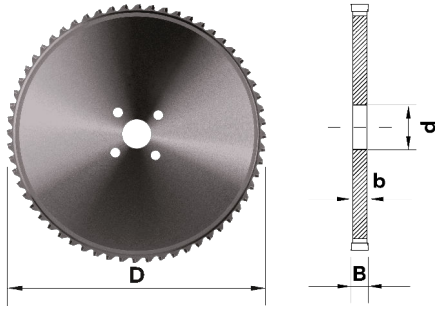
Application: for cutting mild and low carbon steel bar

Tooth tips material: CERMET

D	B	b	d	Z	Prezzo €
160	1,8	1,5	40	48	
180	1,8	1,5	40	54	
200	2	1,7	40	54	
215	2	1,7	32	60	
230	2	1,7	40	60	
250	2	1,7/1,75	32	54	
250	2	1,7/1,75	32	60	
250	2	1,7/1,75	32	72	
250	2	1,7/1,75	32	80	
285	2	1,7/1,75	32	54	
285	2	1,7/1,75	32	60	
285	2	1,7/1,75	32	72	
285	2	1,7/1,75	32	80	
300	2	1,7/1,75	32	50	
300	2	1,7/1,75	32	54	
300	2	1,7/1,75	32	60	
300	2	1,7/1,75	32	72	
300	2	1,7/1,75	32	80	
315	2,25	2	32	54	
315	2,25	2	32	60	
315	2,25	2	32	72	
315	2,25	2	32	80	
330	2,25	2	32	60	
330	2,25	2	32	72	
330	2,25	2	32	80	
330	2,25	2	32	100	
360	2,6	2,25	40	40	
360	2,6	2,25	40	50	
360	2,6	2,25	40	60	
360	2,6	2,25	40	72	
360	2,6	2,25	40	80	
360	2,6	2,25	40	100	
380	2,6	2,25	40	40	
380	2,6	2,25	40	50	
380	2,6	2,25	40	54	
380	2,6	2,25	40	60	
380	2,6	2,25	40	72	
380	2,6	2,25	40	80	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (PIENO), SERIE LHD - SENZA PREZZI

COMMON STEEL SOLID CUTTING CERMET COLD SAW, LHD TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di acciai dolci e a basso contenuto di carbonio

Inserto del dente: CERMET

Features

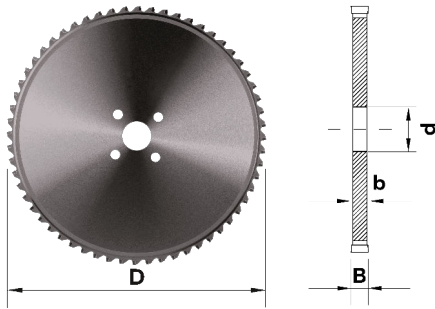
Application: for cutting mild and low carbon steel bar

Tooth tips material: CERMET

D	B	b	d	Z	Prezzo €
380	2,6	2,25	40	100	
400	2,7	2,25	50	50	
400	2,7	2,25	50	60	
400	2,7	2,25	50	72	
400	2,7	2,25	50	80	
400	2,7	2,25	50	100	
425	2,7	2,25	50	50	
425	2,7	2,25	50	60	
425	2,7	2,25	50	72	
425	2,7	2,25	50	80	
425	2,7	2,25	50	90	
425	2,7	2,25	50	100	
425	2,7	2,25	50	120	
460	2,7	2,25	50	40	
460	2,7	2,25	50	50	
460	2,7	2,25	50	54	
460	2,7	2,25	50	60	
460	2,7	2,25	50	72	
460	2,7	2,25	50	80	
460	2,7	2,25	50	100	
485	2,7	2,25	50	40	
485	2,7	2,25	50	50	
485	2,7	2,25	50	60	
485	2,7	2,25	50	72	
485	2,7	2,25	50	80	
485	2,7	2,25	50	100	
500	2,7	2,25	50	60	
520	2,7	2,25	50	48	
520	2,7	2,25	50	54	
520	2,7	2,25	50	60	
520	2,7	2,25	50	80	
520	2,7	2,25	50	100	
530	2,7	2,25	50	72	
530	2,7	2,25	50	80	
530	2,7	2,25	50	100	
560	3	2,5	50	60	
560	3	2,5	50	80	
580	2,7	2,25	50	60	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (PIENO), SERIE LHD - SENZA PREZZI

COMMON STEEL SOLID CUTTING CERMET COLD SAW, LHD TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di acciai dolci e a basso contenuto di carbonio

Inserto del dente: CERMET

Features

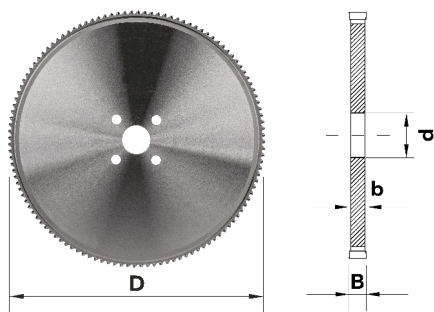
Application: for cutting mild and low carbon steel bar

Tooth tips material: CERMET

D	B	b	d	Z	Prezzo €
630	3,4	2,7	80	50	
630	3,4	2,7	80	60	
630	3,4	2,7	80	72	
630	3,4	2,7	80	80	
630	3,4	2,7	80	100	
650	3,4	2,7	80	100	
700	3,8	3	80	50	
700	3,8	3	80	60	
700	3,8	3	80	80	
750	3,8	3	80	60	
750	3,8	3	80	70	
750	3,8	3	80	80	
750	3,8	3	80	100	
840	4	3	80	40	
840	4	3	80	50	
840	4	3	80	60	
840	4	3	80	80	
840	4	3	80	100	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (TUBO), SERIE LHE - SENZA PREZZI

COMMON STEEL TUBE CUTTING CERMET COLD SAW, LHE TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di acciai dolci e a basso contenuto di carbonio

Inserto del dente: CERMET

Features

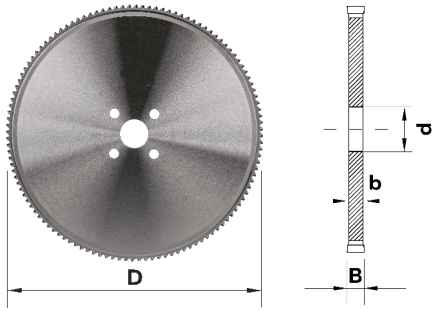
Application: for cutting mild and low carbon steel tube

Tooth tips material: CERMET

D	B	b	d	Z	Prezzo €
250	2	1,7/1,75	32	100	
250	2	1,7/1,75	32	120	
250	2	1,7/1,75	32	140	
285	2	1,7/1,75	32	100	
285	2	1,7/1,75	32	120	
285	2	1,7/1,75	32	140	
300	2	1,7/1,75	32	100	
300	2	1,7/1,75	32	120	
315	2,25	2	32	100	
315	2,25	2	32	110	
315	2,25	2	40	110	
315	2,25	2	50	110	
315	2,25	2	32	120	
315	2,25	2	32	130	
330	2,25	2	32	100	
330	2,25	2	32	120	
360	2,6	2,25	40	100	
360	2,6	2,25	40	120	
360	2,6	2,25	40	140	
380	2,6	2,25	40	100	
380	2,6	2,25	40	120	
400	2,6	2,25	50	100	
420	2,7	2,25	32	100	
420	2,7	2,25	40	100	
420	2,7	2,25	50	100	
420	2,7	2,25	32	120	
420	2,7	2,25	40	120	
420	2,7	2,25	50	120	
420	2,7	2,25	32	140	
420	2,7	2,25	40	140	
420	2,7	2,25	50	140	
460	2,7	2,25	50	120	
460	2,7	2,25	50	140	
485	2,7	2,25	50	100	
485	2,7	2,25	50	120	
520	2,7	2,25	50	100	
520	2,7	2,25	50	120	
520	2,7	2,25	50	130	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO (TUBO), SERIE LHE - SENZA PREZZI

COMMON STEEL TUBE CUTTING CERMET COLD SAW, LHE TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di acciai dolci e a basso contenuto di carbonio

Inserto del dente: CERMET

Features

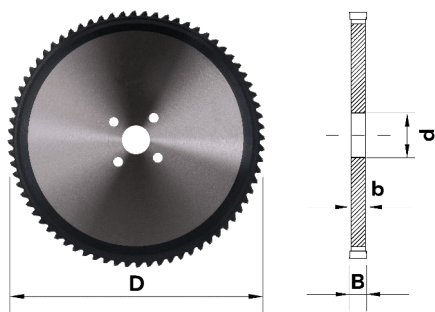
Application: for cutting mild and low carbon steel tube

Tooth tips material: CERMET

D	B	b	d	Z	Prezzo €
520	2,7	2,25	50	140	
520	2,7	2,25	50	150	
530	2,7	2,25	50	100	
530	2,7	2,25	50	120	
630	3,4	2,7	80	100	
630	3,4	2,7	80	120	
650	3,4	2,7	80	100	
750	3,8	3	80	100	
840	4	3	80	100	
840	4	3	80	120	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO RIVESTITA, SERIE LHB - SENZA PREZZI

COMMON COATING CERMET COLD SAW, LHB TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per taglio di acciai al carbonio
Inserto del dente: CERMET e rivestimento PVD

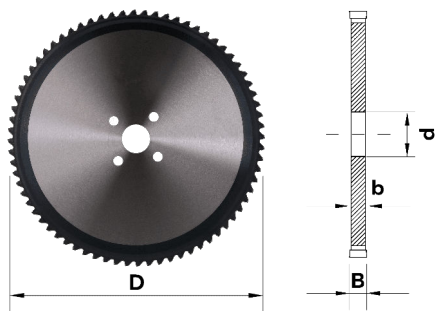
Features

Application: carbon steel
Tooth tips material: CERMET and PVD coating

D	B	b	d	Z	Prezzo €
250	2	1,7/1,75	32	54	
250	2	1,7/1,75	32	60	
250	2	1,7/1,75	32	72	
250	2	1,7/1,75	32	80	
250	2	1,7/1,75	32	100	
250	2	1,7/1,75	32	120	
250	2	1,7/1,75	32	140	
285	2	1,7/1,75	32	54	
285	2	1,7/1,75	32	60	
285	2	1,7/1,75	32	72	
285	2	1,7/1,75	32	80	
285	2	1,7/1,75	32	100	
285	2	1,7/1,75	32	120	
285	2	1,7/1,75	32	140	
300	2	1,7/1,75	32	50	
300	2	1,7/1,75	32	54	
300	2	1,7/1,75	32	60	
300	2	1,7/1,75	32	72	
300	2	1,7/1,75	32	80	
315	2,25	2	32	54	
315	2,25	2	32	60	
315	2,25	2	32	72	
315	2,25	2	32	80	
315	2,25	2	32	100	
315	2,25	2	32	120	
315	2,25	2	32	130	
330	2,25	2	32	60	
330	2,25	2	32	72	
330	2,25	2	32	80	
330	2,25	2	32	100	
330	2,25	2	32	120	
360	2,6	2,25	40	40	
360	2,6	2,25	40	60	
360	2,6	2,25	40	72	
360	2,6	2,25	40	80	
360	2,6	2,25	40	100	
360	2,6	2,25	40	120	
380	2,6	2,25	40	40	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO RIVESTITA, SERIE LHB - SENZA PREZZI

COMMON COATING CERMET COLD SAW, LHB TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per taglio di acciai al carbonio

Inserto del dente: CERMET e rivestimento PVD

Features

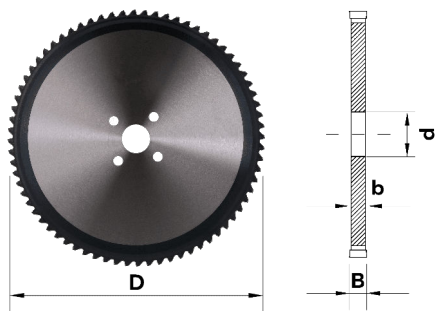
Application: carbon steel

Tooth tips material: CERMET and PVD coating

D	B	b	d	Z	Prezzo €
380	2,6	2,25	40	50	
380	2,6	2,25	40	54	
380	2,6	2,25	40	60	
380	2,6	2,25	40	72	
380	2,6	2,25	40	80	
380	2,6	2,25	40	100	
380	2,6	2,25	40	120	
400	2,7	2,25	50	50	
400	2,6	2,25	50	60	
400	2,6	2,25	50	72	
400	2,6	2,25	50	80	
425	2,7	2,25	50	60	
425	2,7	2,25	50	72	
425	2,7	2,25	50	80	
425	2,7	2,25	50	100	
460	2,7	2,25	50	40	
460	2,7	2,25	50	50	
460	2,7	2,25	50	54	
460	2,7	2,25	50	60	
460	2,7	2,25	50	72	
460	2,7	2,25	50	80	
460	2,7	2,25	50	100	
460	2,7	2,25	50	120	
485	2,7	2,25	50	60	
485	2,7	2,25	50	72	
485	2,7	2,25	50	80	
485	2,7	2,25	50	100	
485	2,7	2,25	50	120	
520	2,7	2,25	50	50	
520	2,7	2,25	50	60	
520	2,7	2,25	50	80	
520	2,7	2,25	50	100	
530	2,7	2,25	50	72	
560	3	2,5	50	60	
630	3,4	2,7	80	60	
630	3,4	2,7	80	72	
630	3,4	2,7	80	80	
630	3,4	2,7	80	100	

LAMA CIRCOLARE CERMET PER TAGLIO A FREDDO RIVESTITA, SERIE LHB - SENZA PREZZI

COMMON COATING CERMET COLD SAW, LHB TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per taglio di acciai al carbonio

Inserto del dente: CERMET e rivestimento PVD

Features

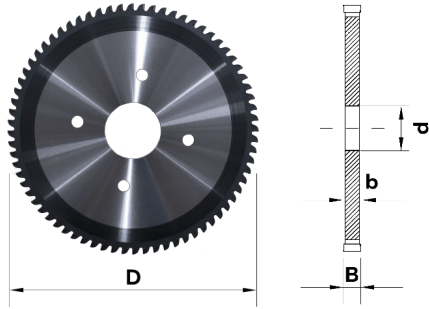
Application: carbon steel

Tooth tips material: CERMET and PVD coating

D	B	b	d	Z	Prezzo €
630	3,4	2,7	80	120	
650	3,4	2,7	80	100	
840	4	3	80	50	
840	4	3	80	60	
840	4	3	80	80	
840	4	3	80	100	
840	4	3	80	120	

LAMA CIRCOLARE TCT TAGLIO ORBITALE DI TUBI IN ACCIAIO, SERIE LHL - SENZA PREZZI

STEEL TUBE CUTTING ORBITAL FLYING SAW, LHL TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: taglio orbitale di tubi in acciaio

Inserto del dente: carburo di tungsteno e rivestimento PVD

Vantaggi: linea ad alta velocità, alta resistenza alla trazione nel taglio di tubi API, lunga vita, taglio senza sbavature

Features

Applicazione: steel tube orbital flying cut-off on line

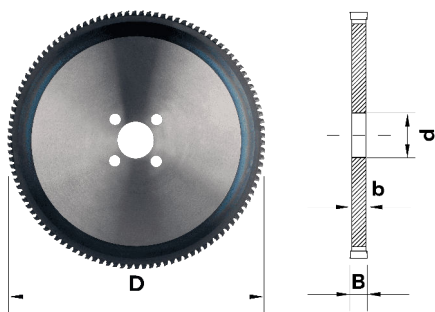
Tooth tips material: tungsten carbide and PVD coating

Advantage: high line speed, can cut high tensile strength API pipe, long applicable life, burr-free cut

D	B	b	d	Z	Prezzo €
250	3,2	2,5	45	64	
250	3,2	2,5	45	72	
250	3,2	2,5	45	80	
300	3,2	2,5	45	52	
300	3,2	2,5	45	64	
300	3,2	2,5	45	72	
355	4	3,2	80	64	
355	4	3,2	80	72	
355	4	3,2	80	84	
380	4	3,2	80	52	
380	4	3,2	80	64	
380	4	3,2	80	72	
400	4	3,2	80	52	
400	4	3,2	80	64	
400	4	3,2	80	72	

LAMA CIRCOLARE TCT CON ROMPITRUCIOLO PER TAGLIO VOLANTE TUBI IN ACCIAIO, SERIE LHI - SENZA PREZZI

STEEL TUBE & PIPE WITH INNER SCARF CUTTING FLYING SAW, LHI TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: taglio di tubi in acciaio in linea di taglio con banda
Inserto del dente: carburo di tungsteno e rivestimento PVD
Vantaggi: alta velocità della linea, elevata resistenza alla trazione nel taglio tubo API, lunga vita, denti con varie geometrie

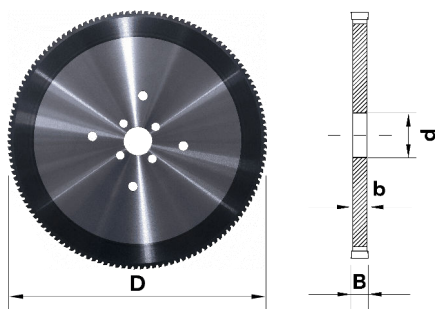
Features

Applicazione: for cutting steel tube with inner scarf on line
Tooth tips material: tungsten carbide and PVD coating
Advantage: high line speed, can cut high tensile strength API pipe, long applicable life, various tooth geometries

D	B	b	d	Z	Prezzo €
350	3,2	2,7	50	100	
350	3,2	2,7	50	110	
350	3,2	2,7	50	120	
350	3,2	2,7	50	140	
400	3,2	2,7	50	110	
400	3,2	2,7	50	120	
400	3,2	2,7	50	130	
400	3,2	2,7	50	140	
450	3,6	3,2	50	120	
450	3,6	3,2	50	130	
450	3,6	3,2	50	140	
450	3,6	3,2	50	160	
500	3,6	3,2	50	120	
500	3,6	3,2	50	130	
500	3,6	3,2	50	140	
500	3,6	3,2	50	160	
560	3,6	3,2	50	120	
560	3,6	3,2	50	140	
560	3,6	3,2	50	160	
560	3,6	3,2	50	170	
600	3,6	3,2	50	120	
600	3,6	3,2	50	140	
600	3,6	3,2	50	170	
600	3,6	3,2	50	180	
630	3,6	3,2	50	120	
630	3,6	3,2	50	140	
630	3,6	3,2	50	160	
630	3,6	3,2	50	180	
630	3,6	3,2	50	200	
650	3,6	3,2	50	120	
650	3,6	3,2	50	140	
650	3,6	3,2	50	160	
650	3,6	3,2	50	180	
650	3,6	3,2	50	200	

LAMA CIRCOLARE TCT PER TAGLIO VOLANTE TUBI IN ACCIAIO, SERIE LHG - SENZA PREZZI

STEEL TUBE & PIPE CUTTING FLYING SAW, LHG TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: taglio di tubi in acciaio in linea di taglio senza banda
 Inserto del dente: carburo di tungsteno e rivestimento PVD
 Vantaggi: linea ad alta velocità, superficie liscia senza bava, lunga vita applicabile

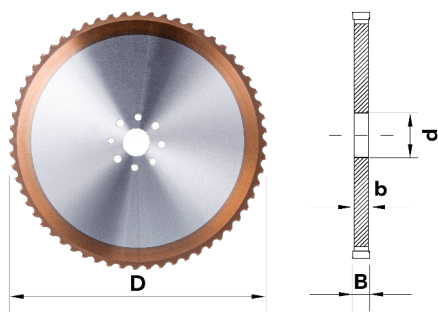
Features

Application: for cutting steel tube without scarf on line
 Tooth tips material: tungsten carbide and PVD coating
 Advantage: high line speed, smooth cut face without burr, long applicable life

D	B	b	d	Z	Prezzo €
350	3,2	2,7	50	100	
350	3,2	2,7	50	110	
350	3,2	2,7	50	120	
350	3,2	2,7	50	140	
400	3,2	2,7	50	110	
400	3,2	2,7	50	120	
400	3,2	2,7	50	130	
400	3,2	2,7	50	140	
450	3,6	3,2	50	120	
450	3,6	3,2	50	130	
450	3,6	3,2	50	140	
450	3,6	3,2	50	160	
500	3,6	3,2	50	120	
500	3,6	3,2	50	130	
500	3,6	3,2	50	140	
500	3,6	3,2	50	160	
560	3,6	3,2	50	120	
560	3,6	3,2	50	140	
560	3,6	3,2	50	160	
560	3,6	3,2	50	170	
600	3,6	3,2	50	120	
600	3,6	3,2	50	140	
600	3,6	3,2	50	170	
600	3,6	3,2	50	180	
630	3,6	3,2	50	120	
630	3,6	3,2	50	140	
630	3,6	3,2	50	160	
630	3,6	3,2	50	180	
630	3,6	3,2	50	200	
650	3,6	3,2	50	120	
650	3,6	3,2	50	140	
650	3,6	3,2	50	160	
650	3,6	3,2	50	180	
650	3,6	3,2	50	200	

LAMA CIRCOLARE TCT PER TAGLIO SOLIDI IN ACCIAIO INOX, SERIE LHF - SENZA PREZZI

STAINLESS STEEL SOLID CUTTING COLD SAW, LHF TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di barre in acciaio inox e ad alto tenore di carbonio

Inserto del dente: carburo di tungsteno e rivestimento PVD

Features

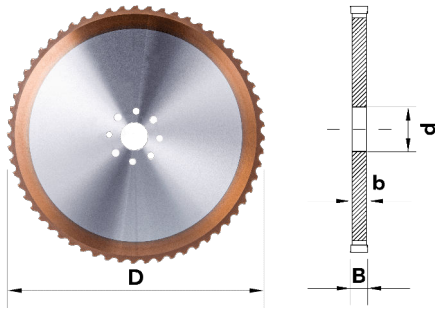
Application: for cutting high carbon and stainless steel bar

Tooth tips material: tungsten carbide and PVD coating

D	B	b	d	Z	Prezzo €
250	2	1,7/1,75	32	54	
250	2	1,7/1,75	32	60	
250	2	1,7/1,75	32	72	
250	2	1,7/1,75	32	80	
250	2	1,7/1,75	32	100	
250	2	1,7/1,75	32	120	
285	2	1,7/1,75	32	54	
285	2	1,7/1,75	32	60	
285	2	1,7/1,75	32	72	
285	2	1,7/1,75	32	80	
285	2	1,7/1,75	32	100	
285	2	1,7/1,75	32	120	
300	2	1,7/1,75	32	60	
300	2	1,7/1,75	32	72	
300	2	1,7/1,75	32	80	
300	2	1,7/1,75	32	100	
300	2	1,7/1,75	32	120	
315	2,25	2	32	60	
315	2,25	2	32	72	
315	2,25	2	32	80	
315	2,25	2	32	100	
315	2,25	2	32	120	
330	2,25	2	32	60	
330	2,25	2	32	72	
330	2,25	2	32	80	
360	2,6	2,25	40	40	
360	2,6	2,25	40	50	
360	2,6	2,25	40	54	
360	2,6	2,25	40	60	
360	2,6	2,25	40	72	
360	2,6	2,25	40	80	
360	2,6	2,25	40	100	
360	2,6	2,25	40	120	
380	2,6	2,25	40	40	
380	2,6	2,25	40	54	
380	2,6	2,25	40	60	
380	2,6	2,25	40	72	

LAMA CIRCOLARE TCT PER TAGLIO SOLIDI IN ACCIAIO INOX, SERIE LHF - SENZA PREZZI

STAINLESS STEEL SOLID CUTTING COLD SAW, LHF TYPE - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Applicazione: per il taglio di barre in acciaio inox e ad alto tenore di carbonio

Inserto del dente: carburo di tungsteno e rivestimento PVD

Features

Application: for cutting high carbon and stainless steel bar

Tooth tips material: tungsten carbide and PVD coating

D	B	b	d	Z	Prezzo €
380	2,6	2,25	40	80	
380	2,6	2,25	40	100	
380	2,6	2,25	40	120	
425	2,7	2,25	50	60	
425	2,7	2,25	50	72	
425	2,7	2,25	50	80	
425	2,7	2,25	50	100	
425	2,7	2,25	50	120	
460	2,7	2,25	50	40	
460	2,7	2,25	50	50	
460	2,7	2,25	50	54	
460	2,7	2,25	50	60	
460	2,7	2,25	50	72	
460	2,7	2,25	50	80	
460	2,7	2,25	50	100	
460	2,7	2,25	50	120	
485	2,7	2,25	50	50	
485	2,7	2,25	50	60	
485	2,7	2,25	50	72	
485	2,7	2,25	50	80	
485	2,7	2,25	50	100	
520	2,7	2,25	50	60	
520	2,7	2,25	50	80	
560	3	2,5	50	60	
630	3,4	2,7	80	60	
630	3,4	2,7	80	72	
630	3,4	2,7	80	80	
630	3,4	2,7	80	100	
630	3,4	2,7	80	120	
680	3,4	2,7	80	60	
700	3,8	3	80	50	
700	3,8	3	80	60	
700	3,8	3	80	80	

NUMERO DI DENTI CONSIGLIATI PER TAGLIO BARRE

NUMBER OF TEETH RECOMMENDED FOR CUTTING BARS

[illegible]

NUMERO DI DENTI CONSIGLIATI PER TAGLIO TUBI

NUMBER OF TEETH RECOMMENDED FOR CUTTING PIPES

Lama	Denti	Passo (mm)	Max dia.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40			
250	72	10.90	Ø 50																																											
	80	9.81																																												
	100	7.85																																												
285	72	12.43	Ø 75																																											
	80	11.19																																												
	100	8.95																																												
	120	7.46																																												
	140	6.39																																												
315	72	13.74	Ø 90																																											
	80	12.36																																												
	100	9.89																																												
	120	8.24																																												
360	80	14.13	Ø 100																																											
	100	11.30																																												
	120	9.42																																												
425	80	16.68	Ø 120																																											
	100	13.35																																												
	120	11.12																																												
460	80	18.06	Ø 160																																											
	100	14.44																																												
	120	12.04																																												

Per resistenze materiale > 800N/mm² e Velocità >200m/min usare CERMET

For material resistances > 800N/mm² and speed > 200m/min use CERMET

Per resistenze materiale < 800N/mm² e Velocità <200m/min usare TCT+PVD

For material resistances < 800N/mm² and speed < 200m/min use TCT+PVD

VELOCITA' DI TAGLIO CONSIGLIATE (GIRI-MIN)

RECOMMENDED CUTTING SPEEDS (RPM)

Gruppo	Tipo di materiale	Specifiche materiale		Lubrificante	Av per dente	Velocità	250	285	315	360	425	460	580
		DIN	AISI				m/min	Giri/Min	Giri/Min	Giri/Min	Giri/Min	Giri/Min	Giri/Min
A	Basso tenore di carbonio	C10	1010	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		C15	1015	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		C25	1025	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		15CrMo5	4115	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		20MnCr5	5120	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		25CrMo4	4120	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		20NiCrMo2	8620	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		22Mn6	1524	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
B	Acciai laminati	St 37.2	A283	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
C	Medio tenore di carbonio	C35	1035	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		C45	1045	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		C53	1053	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		C55	1055	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		37Cr4	5153	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		34CrMo4	4135	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69
		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
D	Alto tenore di carbonio	40NiCrMo6	4340	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63
		41Cr4	5140	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63
		42CrMo4	4140	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63
		-	1541	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63
E	Acciai da cuscinetti	100Cr6	52100	5-7	0,04-0,05	100-110	130-140	110-120	100-110	90-100	75-82	69-79	55-63
F	Acciai inossidabili	X8CrNiS18-10	304	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
		X6CrNiMoT17-12-2	316	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
		X6Cr13	403	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
		X6Cr17	430	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
		-	S17400	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
Gruppo	Acciai da utensili	DX185CrMoV12	D2	5-7	0,04-0,05	65-70	82	72	65	57	49	45	36



SEGHE A NASTRO

by ABS UTENSILI

Band saw blades

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42, SERIE N5 - SENZA PREZZI

BIMETAL STEEL BAND SAW BLADE M42 TYPE N5 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Acciaio 8% cobalto. Spoglia positiva 10° fino alla dentatura 4/6; spoglia neutra 0° dalla dentatura 5/8 e per le dentature più fini. Adatta per taglio universale.

Features

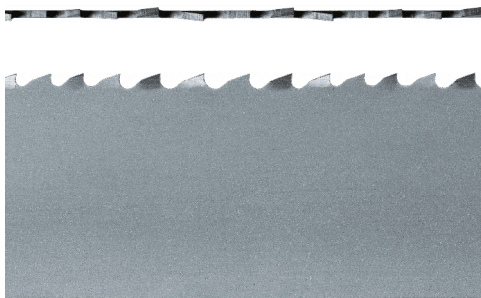
8% Colbalt steel. Rake angle, positive 10% utile 4/6 Tooth pitch; neutral 0° from 5/8 Tooth pitch and for thinnest Tooth pitch. Suitable for universal cutting.

Dimensioni/Dimension						Dentature/TPI				EURO/m			
6x0,90						4	6		10	10/14	14		
10x0,90										10/14	14		
13x0,65								6/10	8/12	10/14	14	14/18	18
13x0,90								6/10	8/12	10/14	14		
20x0,90						3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14	14/18 18
27x0,90						2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14 14/18 18
34x1,10						2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12		
41x1,30							1,4/2,0		2/3	3/4	4/6	5/8	
54x1,30						0,75/1,25	1,25	1,4/2,0	2	3	2/3	3/4	4/6
54x1,60							1,0/1,4	1,4/2,0		2/3	3/4	4/6	
67x1,60						0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/2,0		2/3	3/4		
80x1,60						0,7/1,0	1,0/1,4	1,4/2,0		2/3			

Prezzo per saldatura/Welding Price										EURO/Pz_Pcs			
H 6 10													
H 13 20													
H 27													
H 34													
H 41													
H 54													
H 67													
H 80													

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42, SERIE N4 - SENZA PREZZI

BIMETAL BAND SAW BLADE M42 TYPE N4 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Acciaio 8% cobalto. Dentatura speciale, schiena del dente rinforzata e stradatura maggiorata. Adatto per il taglio di Carpenteria varia, travi IPE, angolari anche in pacchi, tubi tondi, quadri e rettangolari oltre a tubi in acciaio INOX di basso spessore tondi e quadri, piattine ed angolari.

Features

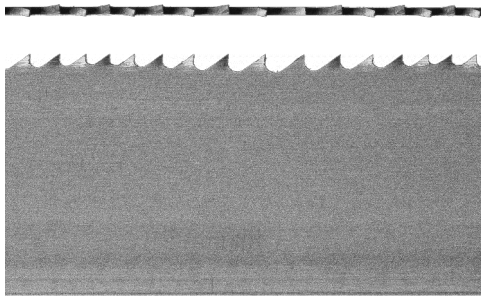
8% Cobalt steel. Special toothing, extremely sturdy tooth contour. Suitable for various carpentry, IPE beams, angular also in packs, round, square and rectangular tubes, also for stainless steel round and square tubes with thin thickness, flat and corner pieces.

Dimensioni/Dimension		Dentature/TPI				EURO/m
13x0,60		4/6	5/7	8/11		
13x0,90		4/6	5/7	8/11		
20x0,90	3/4	4/6	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		
54x1,30		3/4	4/6			
54x1,60	2/3	3/4	4/6			
67x1,60	2/3	3/4				

Prezzo per saldatura/Welding Price		EURO/Pz_Pcs
H 13 20		
H 27		
H 34		
H 41		
H 54x1,3		
H 54x1,6		
H 67		

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M51, SERIE N8 - SENZA PREZZI

BIMETAL BAND SAW BLADE M51 TYPE N8 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Acciaio 12% cobalto. Adatta al taglio di materiale oltre 1400 N/mm² di durezza.

Features

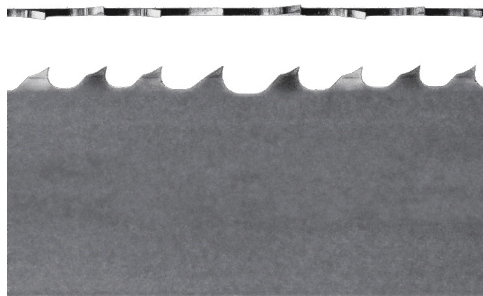
12% Cobalt steel. Suitable for cutting material of over 1400 N/mm².

Dimensioni/Dimension		Dentature/TPI					EURO/m	
20x0,90			3/4	4/6	5/8			
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		
54x1,30	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
54x1,60	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
67x1,60	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
80x1,60	0,75/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3				

Prezzo per saldatura/Welding Price		EURO/Pz_Pcs	
H 20			
H 27			
H 34			
H 41			
H 54			
H 67			
H 80			

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M75, SERIE N2 - SENZA PREZZI

BIMETAL BAND SAW BLADE M75 TYPE N2 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Acciaio 10% cobalto. Dentatura speciale, profilo con gola ribassata e positività accentuata con smusso sul dorso per scaricare il truciolo.

Stradatura progressiva con i primi n.2 denti allargati al 50% ed i successivi due aperti al 100%.

Questa dentatura permette la penetrazione graduale nel materiale

salvaguardando la durata della lama. Angulari anche in pacchi, tubi tondi, quadri e rettangolari oltre a tubi in

acciaio INOX di basso spessore tondi e quadri, piattine ed angulari. Adatta al taglio di materiale oltre i 1500 N/mm² di durezza, acciai temprati da stampi, da cuscinetti, acciai INOX, resistenti al calore, altamente legati e al Titanio.

Features

10% cobalt steel. Special toothing, profile with lowered throat and accentuated positivity, tooth with bevel on the back to discharge the chip.

Progressive setting with the first 2 teeth enlarged to 50% and the following two open to 100%.

This toothing allows a gradual penetration into the material, safeguarding the duration of the blade.

Suitable for angular also in packs, round, square and rectangular tubes, also for stainless steel round and square tubes with thin thickness, flat and corner pieces.

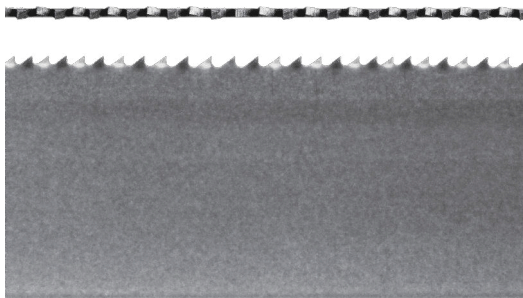
Suitable for cutting material over 1500 N/mm² of hardness, hardened steels for molds, bearings, stainless steels, heat resistant, highly alloyed and titanium.

Dimensioni/Dimension				Dentature/TPI				EURO/m
27x0,90				2/3	3/4	4/6		
34x1,10				2/3	3/4	4/6		
41x1,30			1,4/2	2/3	3/4			
54x1,30	0,7/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
54x1,60	0,7/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4	4/6		
67x1,60	0,7/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3	3/4			
80x1,60	0,7/1,25	1,0/1,4	1,4/2	2/3				

Prezzo per saldatura/Welding Price		EURO/Pz_Pcs
H 27		
H 34		
H 41		
H 54		
H 67		
H 80		

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42 SPECIFICA PER PANNELLI SANDWICH COIBENTATI, SERIE N7 - SENZA PREZZI

BIMETAL BAND SAW BLADE M42 SUITABLE FOR INSULATED SANDWICH PANELS, TYPE N7 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Acciaio 8% cobalto. Dentatura speciale, spoglia neutra 0°, stradatura alternata destra sinistra su 18 denti, diciannovesimo dente dritto.

Adatta per taglio pannelli sandwich coibentati e lamiera

Features

8% Cobalt steel. Special toothing, Rake angle neutral 0°, alternate setting right left on 18 teeth, nineteenth straight tooth.

Suitable for cutting insulated sandwich panels and sheet metal.

Dimensioni/Dimension		Dentature/TPI					EURO/m	
13x0,60	5/6	9/10	10/14	12/16	14			
20x0,90	5/6	9/10	10/14		14			
27x0,90	5/6	9/10	10/14	12/16	14			
34x1,10	5/6	9/10						
41x1,30		5/8						
54x1,30	4/6							
54x1,60	4/6							
67x1,60	4/6							
80x1,60	1,4/2							

Prezzo per saldatura/Welding Price		EURO/Pz_Pcs	
H 20			
H 27			
H 34			
H 41			
H 54			
H 67			
H 80			

LAMA A NASTRO BIMETALLICA AL COBALTO M42 SPECIFICA PER TUBI, TRAVI E CARPENTERIA PESANTE, SERIE N9 - SENZA PREZZI

BIMETAL STEEL BAND SAW BLADE M42 SUITABLE FOR PIPES, BEAMS AND HEAVY CARPENTRY, TYPE N9 - WITHOUT PRICES



Caratteristiche

Acciaio 8% cobalto. Dentatura speciale, la forma è leggermente rinforzata. Adatta per il taglio di tubi e travi, carpenteria pesante.

Features

8% Cobalt steel. Special tooththing, sturdy tooth contour. Suitable for cutting pipes and beams, heavy carpentry.

Dimensioni/Dimension		Dentature/TPI				EURO/m
34x1,10	2/3	3/4	4/6	5/7		
41x1,30	2/3	3/4	4/6	5/7		

Prezzo per saldatura/Welding Price		EURO/Pz_Pcs
H 34		
H 41		

GUIDA ALLA SEZIONE DELLA DENTATURA

Il fattore più importante per ottenere un taglio perfetto ed ottimizzare la durata della lama è la scelta del numero di dento per pollice (25,4mm). Questa decisione deve tenere in considerazione il tipo di materiale da tagliare, le sue dimensioni e la finitura desiderata. Per il taglio di solidi è necessario stabilire lo spessore del materiale da tagliare, mentre per i profilati (inclusi tubi ed angolari) occorre considerare lo spessore della parete.

Le colonne sottostanti guidano in maniera chiara e precisa alla selezione della giusta dentatura: basta individuare lo spessore del materiale da tagliare e verificare nella colonna a fianco il corretto numero di denti per pollice.

SPESSORE MATERIALE (MM)	DENTI PER POLLICE	DENTI PER POLLICE
0		
2,5	14/18	14/18
5,1	10/14	10/14
7,6	8/12	8/12
10,2	6/10	6/10
12,7	5/8	5/8
15,0	4/6	4/6
17,8	3/4	3/4
20,0	2/3	2/3
22,9	1.4/2.5	1.4/2.5
25,4	1/1.5	1/1.5
31,8		
38,1		
44,5		
50,8		
57,2		
63,5		
69,9		
76,2		
82,6		
88,9		
95,3		
101,6		
127,0		
152,4		
177,8		
203,0		
228,6		
254,0		
381,0		
762,0		

**SOLIDI
RETTANGOLARI
(LARGHEZZA)**



**SOLIDI
TONDI
(DIAMETRO)**



SPESSORE PARETE (MM)	DENTI PER POLLICE
1.8	10/14
3.2	8/12
4.8	6/10
6.3	5/8
7.9	4/6
9.5	3/4
11.0	2/3
12.7	1.4/2.5
14.3	1/1.5
15.8	
17.5	
19.0	
20.6	
22.0	
23.8	
25.4	
28.6	
32.0	
35.0	
38.0	

**TUBI E
PROFILATI
(SPESSORE PARETE)**



VELOCITÀ DELLA LAMA E ASPORTAZIONE TRUCIOLO

Dimensioni materiale Dentatura	Up to 50 5/7, 5/8, 4/6, 3/4		From 50 - 100 4/6, 3/4		From 100 - 150 3/4, 2/3		From 150 - 250 1.4/2.5, 1.5/2		From 250 - 300 1.4/2.5, 1.5/2		From 300 - 400 1.0/1.5, 1.1/1.5, .75/1.0	
Materiale	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min
Leghe di alluminio												
2024 - 5052 6061 - 7075	91	65 - 97	91	65 - 97	91	65 - 97	91	65 - 97	91	65 - 97	91	65 - 97
Leghe di rame												
CDA 220	76	52 - 77	70	45 - 67	67	45 - 71	64	39 - 65	61	32 - 58	55	26 - 52
CDA 360	99	71 - 97	91	65 - 88	88	65 - 97	84	52 - 77	76	45 - 71	69	39 - 65
Copper Nickel (30%)	70	45 - 71	67	45 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 52
Beryllium Copper	55	32 - 58	52	32 - 49	49	26 - 52	43	26 - 52	40	19 - 45	37	19 - 45
Leghe di bronzo												
AMPCO 18	61	32 - 58	55	32 - 52	52	26 - 52	48	26 - 52	43	26 - 52	40	26 - 52
AMPCO 21	52	26 - 52	49	26 - 46	46	26 - 52	43	26 - 52	40	19 - 45	37	19 - 45
AMPCO 25	37	13 - 39	34	13 - 30	30	13 - 39	30	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32
Leaded Tin Bronze	98	65 - 97	91	65 - 85	85	65 - 97	79	45 - 71	67	32 - 58	61	26 - 52
Aluminium Bronze 865	49	39 - 65	46	39 - 43	43	32 - 58	40	26 - 52	37	19 - 45	34	13 - 39
Manganese Beonze	70	45 - 71	67	45 - 64	64	39 - 65	58	39 - 65	52	32 - 58	46	26 - 52
932	91	65 - 90	88	65 - 82	82	58 - 84	76	39 - 65	67	32 - 58	61	32 - 58
937	82	52 - 77	76	52 - 73	73	45 - 71	64	39 - 65	61	32 - 58	55	32 - 58
Leghe di ottone												
Cartridge / Red Brass (85%)	73	58 - 84	67	52 - 64	64	52 - 77	61	45 - 71	55	39 - 65	49	26 - 65
Naval Brass	67	39 - 65	61	39 - 58	58	39 - 65	52	26 - 52	49	26 - 52	43	26 - 52
Acciai al carbonio												
1008, 1013, 1015, 1018	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1030	82	52 - 77	76	52 - 73	73	45 - 71	64	39 - 65	61	32 - 58	55	32 - 58
1035	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1045, 1048	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1060, 1065	70	45 - 71	67	45 - 64	64	39 - 65	58	39 - 65	52	32 - 58	46	26 - 52
1080	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
1095	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
Acciai facilmente lavorabili a macchina												
1108, 1111	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1112, 1113	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1115, 1137, 1145, 1151	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1212, 1213	91	71 - 97	85	65 - 79	79	65 - 90	73	52 - 77	67	39 - 65	61	39 - 65
1215	107	77 - 103	101	77 - 94	94	77 - 103	88	65 - 90	85	52 - 77	79	52 - 77
12L14	116	77 - 103	110	77 - 104	104	77 - 90	98	65 - 90	91	52 - 77	79	52 - 77
Acciaio da costruzione												
A36	85	65 - 90	79	65 - 73	73	65 - 90	67	52 - 77	61	52 - 77	55	39 - 65
Acciaio al manganese												
1320, 1330, 1345	82	52 - 77	76	52 - 73	73	45 - 71	64	39 - 65	61	32 - 58	55	32 - 58
1513, 1524, 1536	76	32 - 58	73	32 - 70	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
1541, 1572	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 56	49	32 - 58	43	26 - 65
1524	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52

VELOCITÀ DELLA LAMA E ASPORTAZIONE TRUCIOLO

Dimensioni materiale Dentatura	Up to 50 5/7, 5/8, 4/6, 3/4		From 50 - 100 4/6, 3/4		From 100 - 150 3/4, 2/3		From 150 - 250 1.4/2.5, 1.5/2		From 250 - 300 1.4/2.5, 1.5/2		From 300 - 400 1.0/1.5, 1.1/1.5, .75/1.0	
Materiale	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min
Acciaio al molibdeno												
4017, 4024	82	52 - 77	76	52 - 73	73	45 - 71	64	39 - 65	61	32 - 58	55	32 - 58
4032, 4042	82	52 - 77	76	52 - 73	73	45 - 71	64	39 - 65	61	32 - 58	55	32 - 58
4047, 4066	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
Acciaio al cromo-molibdeno												
4130, 4140	76	32 - 58	73	32 - 70	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
4142, 4150	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
41L50	76	32 - 58	73	32 - 70	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
4150H	76	32 - 58	73	32 - 70	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
Leghe al cromo												
5045, 5046	76	32 - 58	73	32 - 70	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
5120, 5135	76	32 - 58	73	32 - 70	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
5140, 5160	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
50100, 52100	55	32 - 58	52	32 - 49	49	32 - 58	46	26 - 52	40	26 - 52	37	19 - 45
6117, 6120	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
6150	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
Acciai al nichel cromo molibdeno												
4317, 4320	70	45 - 71	67	45 - 64	64	39 - 65	58	39 - 65	52	32 - 58	46	26 - 52
4337, 4340	64	32 - 58	61	32 - 58	58	32 - 58	52	26 - 52	49	26 - 52	43	19 - 45
8615, 8620, 8627	70	45 - 71	67	45 - 64	64	39 - 65	58	39 - 65	52	32 - 58	46	26 - 52
8630, 8640, 8645	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
8647, 8660	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
8715, 8750	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
9310, 9317	52	13 - 39	49	13 - 46	46	6 - 32	40	6 - 32	37	6 - 32	34	6 - 32
9437, 9445	61	39 - 65	58	39 - 55	55	32 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
9747, 9763	70	45 - 71	67	45 - 64	64	39 - 65	58	39 - 65	52	32 - 58	46	26 - 52
9840, 9850	67	45 - 71	64	39 - 61	61	39 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
E9310	55	32 - 58	52	32 - 49	49	32 - 58	46	26 - 52	40	26 - 52	37	19 - 45
Acciai al nichel - molibdeno												
4608, 4621	67	45 - 71	64	39 - 61	61	6 - 65	55	32 - 58	49	32 - 58	43	26 - 65
4640	61	39 - 65	58	39 - 55	55	5 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52
4812, 4820	55	32 - 58	52	32 - 49	49	5 - 58	46	26 - 52	40	26 - 52	37	19 - 45
Acciai siliconici												
9255, 9260	55	32 - 58	52	32 - 49	49	5 - 58	46	26 - 52	40	26 - 52	37	19 - 45
9261, 9262	52	13 - 39	49	13 - 46	46	1 - 32	40	6 - 32	37	6 - 32	34	6 - 32
Acciai per utensili												
9255, 9260	55	32 - 58	52	32 - 49	49	5 - 58	46	26 - 52	40	26 - 52	37	19 - 45
9261, 9262	55	32 - 58	52	32 - 49	49	5 - 58	46	26 - 52	40	26 - 52	37	19 - 45
Acciai per utensili da tempra												
9255, 9260	61	39 - 65	58	39 - 55	55	5 - 58	49	26 - 52	43	26 - 52	37	26 - 52

Dimensioni materiale Dentatura	Up to 50 5/7, 5/8, 4/6, 3/4		From 50 - 100 4/6, 3/4		From 100 - 150 3/4, 2/3		From 150 - 250 1.4/2.5, 1.5/2		From 250 - 300 1.4/2.5, 1.5/2		From 300 - 400 1.0/1.5, 1.1/1.5, .75/1.0	
Materiale	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min
Acciai per stampi												
D-2, D-3	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	21	6 - 32
D-7	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
A-2	55	26 - 52	52	26 - 52	49	26 - 52	46	26 - 52	40	19 - 45	34	19 - 45
A-6	43	13 - 39	40	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
A-10	34	13 - 39	30	13 - 39	30	13 - 39	27	13 - 39	24	13 - 39	21	13 - 39
O-1, O-2	76	32 - 58	73	32 - 58	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
O-6	76	32 - 58	73	32 - 58	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
Acciai per utensili per lavorazioni a caldo												
H-11, H12, H-13, H-13 Mod, H21	46	13 - 39	43	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
H-22, H-24, H-25	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Acciai superrapido												
M-1	43	13 - 39	40	13 - 39	40	13 - 39	27	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
M-2, M-3	34	13 - 39	30	13 - 39	30	13 - 39	27	13 - 39	24	13 - 39	21	13 - 39
M-10	34	13 - 39	30	13 - 39	30	13 - 39	27	13 - 39	24	13 - 39	21	13 - 39
M-4, M-42	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
T-1	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
T-15	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Acciai per stampi												
P-3	58	32 - 58	55	32 - 58	52	32 - 58	46	26 - 52	43	26 - 52	40	26 - 52
P-20	55	26 - 52	52	26 - 52	49	26 - 52	46	19 - 45	43	19 - 45	40	19 - 45
Acciai per utensili resistenti agli urti												
S-1, S-7	55	26 - 52	52	26 - 52	49	26 - 52	46	26 - 52	40	19 - 45	34	19 - 45
S-2, S-5	46	13 - 39	43	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
Acciai inossidabili												
201, 202, 302, 304	34	13 - 39	30	13 - 39	30	13 - 39	27	13 - 39	24	13 - 39	21	13 - 39
303, 303F	37	13 - 39	34	13 - 39	30	13 - 39	30	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32
308, 309, 310, 330	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
314, 316, 317	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
321, 347	34	13 - 39	30	13 - 39	30	13 - 39	27	13 - 39	24	13 - 39	21	13 - 39
410, 420, 420F	43	13 - 39	40	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
416, 430F	55	26 - 52	52	26 - 52	49	26 - 52	46	19 - 45	43	19 - 45	40	19 - 45
430, 446	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
440A, 440 B, 440C	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
440 F, 443	43	13 - 39	40	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
17-4 PH	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
15-5 PH	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32

VELOCITÀ DELLA LAMA E ASPORTAZIONE TRUCIOLO

Dimensioni materiale Dentatura	Up to 50 5/7, 5/8, 4/6, 3/4		From 50 - 100 4/6, 3/4		From 100 - 150 3/4, 2/3		From 150 - 250 1.4/2.5, 1.5/2		From 250 - 300 1.4/2.5, 1.5/2		From 300 - 400 1.0/1.5, 1.1/1.5, .75/1.0	
Materiale	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min	Blade Speed M/Min.	Cutting Rate sq cm/min
Leghe di nichel												
2317	58	32 - 58	55	32 - 58	52	32 - 58	46	26 - 52	43	26 - 52	40	26 - 52
2330, 2345	52	13 - 39	49	13 - 39	46	6 - 32	40	6 - 32	37	6 - 32	34	6 - 32
2512, 2517	43	13 - 39	40	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
Monel	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Monel R	43	13 - 39	40	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
Monel K-500	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Monel KR	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Duranickel	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Inconel 600	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Inconel 625	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Inconel 718	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Hastelloy B., Waspalloy	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Nimonic 90	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Nimonic 75	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
NI-SPAN-C 962, Rene 41	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Rene 88	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
Leghe di titanio												
TI-4 AL-4 MO	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
TI-140 A 2CR- 2MO	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
TI-150 A	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
CP Titanium	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
MST-GAL 4V	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32	15	6 - 32
TI-6Al-4V	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
99% PURE TITANIUM	30	6 - 32	27	6 - 32	27	6 - 32	24	6 - 32	21	6 - 32	18	6 - 32
Ghisa												
A536 (60-40-18)	76	32 - 58	73	32 - 58	70	32 - 52	64	26 - 52	61	26 - 52	55	19 - 45
A536 (120-90-02)	46	13 - 39	43	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
A48 (Class 20-20ksi)	55	26 - 52	52	26 - 52	49	26 - 52	46	19 - 45	43	19 - 45	40	19 - 45
A48 (Class 40-40ksi)	46	13 - 39	43	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32
A48 (Class 60-60ksi)	46	13 - 39	43	13 - 39	40	13 - 39	37	6 - 32	34	6 - 32	30	6 - 32

CALCOLO TEMPI DI TAGLIO

REMOVAL RATE - CM²/MN

Bar Dia. (mm)	Bar Area CM ²	6.5 CM ² / Mn	12.9 CM ² / Mn	19.4 CM ² / Mn	25.8 CM ² / Mn	32.3 CM ² / Mn	38.7 CM ² / Mn	45.2 CM ² / Mn	51.6 CM ² / Mn	58.1 CM ² / Mn	64.5 CM ² / Mn	71.0 CM ² / Mn	77.4 CM ² / Mn	83.9 CM ² / Mn	90.3 CM ² / Mn	96.8 CM ² / Mn	103.2 CM ² / Mn	109.7 CM ² / Mn	116.1 CM ² / Mn
MINUTI PER TAGLIO																			
25,4	5,1	.79	.39	.26	.20	.16	.13	.11	.10	.09	.08	.07	.07	.06	.06	.05	.05	.05	.04
31,8	7,9	1,2	.61	.41	.31	.25	.20	.18	.15	.14	.12	.11	.10	.09	.09	.08	.08	.07	.07
38,1	11,4	1,8	.88	.59	.44	.35	.29	.25	.22	.20	.18	.16	.15	.14	.13	.12	.11	.10	.10
44,5	15,5	2,4	1,2	.80	.60	.48	.40	.34	.30	.27	.24	.22	.20	.19	.17	.16	.15	.14	.13
50,8	20,3	3,1	1,6	1,0	.79	.63	.52	.45	.39	.35	.31	.29	.26	.24	.22	.21	.20	.18	.17
57,2	25,7	4,0	2,0	1,3	1,0	.80	.66	.57	.50	.44	.40	.36	.33	.31	.28	.27	.25	.23	.22
63,5	31,7	4,9	2,5	1,6	1,2	1,0	.82	.70	.61	.55	.49	.45	.41	.38	.35	.33	.31	.29	.27
69,9	38,3	5,9	3,0	2,0	1,5	1,2	1,0	.85	.74	.66	.59	.54	.49	.46	.42	.40	.37	.35	.33
76,2	45,6	7,1	3,5	2,4	1,8	1,4	1,2	1,0	.88	.79	.71	.64	.59	.54	.50	.47	.44	.42	.39
82,6	53,5	8,3	4,1	2,8	2,1	1,7	1,4	1,2	1,0	.92	.83	.75	.69	.64	.59	.55	.52	.49	.46
88,9	62,1	9,6	4,8	3,2	2,4	1,9	1,6	1,4	1,2	1,1	1,0	.87	.80	.74	.69	.64	.60	.57	.53
95,3	71,2	11,0	5,5	3,7	2,8	2,2	1,8	1,6	1,4	1,2	1,1	1,0	.92	.85	.79	.74	.69	.65	.61
101,6	81,1	12,6	6,3	4,2	3,1	2,5	2,1	1,8	1,6	1,4	1,3	1,1	1,0	1,0	.90	.84	.79	.74	.70
108,0	91,5	14,2	7,1	4,7	3,5	2,8	2,4	2,0	1,8	1,6	1,4	1,3	1,2	1,1	1,0	.95	.89	.83	.79
114,3	102,6	15,9	8,0	5,3	4,0	3,2	2,7	2,3	2,0	1,8	1,6	1,4	1,3	1,2	1,1	1,1	1,0	.94	.88
120,7	114,3	17,7	8,9	5,9	4,4	3,5	3,0	2,5	2,2	2,0	1,8	1,6	1,5	1,4	1,3	1,2	1,1	1,0	1,0
127,0	126,7	19,6	9,8	6,5	4,9	3,9	3,3	2,8	2,5	2,2	2,0	1,8	1,6	1,5	1,4	1,3	1,2	1,2	1,1
133,4	139,7	21,6	10,8	7,2	5,4	4,3	3,6	3,1	2,7	2,4	2,2	2,0	1,8	1,7	1,5	1,4	1,4	1,3	1,2
139,7	153,3	23,8	11,9	7,9	5,9	4,8	4,0	3,4	3,0	2,6	2,4	2,2	2,0	1,8	1,7	1,6	1,5	1,4	1,3
146,1	167,5	26,0	13,0	8,7	6,5	5,2	4,3	3,7	3,2	2,9	2,6	2,4	2,2	2,0	1,9	1,7	1,6	1,5	1,4
152,4	182,4	28,3	14,1	9,4	7,1	5,7	4,7	4,0	3,5	3,1	2,8	2,6	2,4	2,2	2,0	1,9	1,8	1,7	1,6
158,8	197,9	30,7	15,3	10,2	7,7	6,1	5,1	4,4	3,8	3,4	3,1	2,8	2,6	2,4	2,2	2,0	1,9	1,8	1,7
165,1	214,1	33,2	16,6	11,1	8,3	6,6	5,5	4,7	4,1	3,7	3,3	3,0	2,8	2,6	2,4	2,2	2,1	2,0	1,8
171,5	230,8	35,8	17,9	11,9	8,9	7,2	6,0	5,1	4,5	4,0	3,6	3,3	3,0	2,8	2,6	2,4	2,2	2,1	2,0
177,8	248,3	38,5	19,2	12,8	9,6	7,7	6,4	5,5	4,8	4,3	3,8	3,5	3,2	3,0	2,7	2,6	2,4	2,3	2,1
184,2	266,3	41,3	20,6	13,8	10,3	8,3	6,9	5,9	5,2	4,6	4,1	3,8	3,4	3,2	2,9	2,8	2,6	2,4	2,3
190,5	285,0	44,2	22,1	14,7	11,0	8,8	7,4	6,3	5,5	4,9	4,4	4,0	3,7	3,4	3,2	2,9	2,8	2,6	2,5
196,9	304,3	47,2	23,6	15,7	11,8	9,4	7,9	6,7	5,9	5,2	4,7	4,3	3,9	3,6	3,4	3,1	2,9	2,8	2,6
203,2	324,3	50,3	25,1	16,8	12,6	10,1	8,4	7,2	6,3	5,6	5,0	4,6	4,2	3,9	3,6	3,4	3,1	3,0	2,8
209,6	344,9	53,5	26,7	17,8	13,4	10,7	8,9	7,6	6,7	5,9	5,3	4,9	4,5	4,1	3,8	3,6	3,3	3,1	3,0
215,9	366,1	56,7	28,4	18,9	14,2	11,3	9,5	8,1	7,1	6,3	5,7	5,2	4,7	4,4	4,1	3,8	3,5	3,3	3,2
222,3	387,9	60,1	30,1	20,0	15,0	12,0	10,0	8,6	7,5	6,7	6,0	5,5	5,0	4,6	4,3	4,0	3,8	3,5	3,3
228,6	410,5	63,6	31,8	21,2	15,9	12,7	10,6	9,1	8,0	7,1	6,4	5,8	5,3	4,9	4,5	4,2	4,0	3,7	3,5
235,0	433,5	67,2	33,6	22,4	16,8	13,4	11,2	9,6	8,4	7,5	6,7	6,1	5,6	5,2	4,8	4,5	4,2	4,0	3,7
241,3	457,3	70,9	35,4	23,6	17,7	14,2	11,8	10,1	8,9	7,9	7,1	6,4	5,9	5,5	5,1	4,7	4,4	4,2	3,9
247,7	481,7	74,7	37,3	24,9	18,7	14,9	12,4	10,7	9,3	8,3	7,5	6,8	6,2	5,7	5,3	5,0	4,7	4,4	4,1
254,0	506,7	78,5	39,3	26,2	19,6	15,7	13,1	11,2	9,8	8,7	7,9	7,1	6,5	6,0	5,6	5,2	4,9	4,6	4,4

FRESATURA

Milling

FORATURA

Drilling

ALESATURA

Reaming

TAGLIO

Cut

SPECIALE

Special tools

LIME ROTATIVE

Rotary burs

SERVICE AFFILATURA E RIVESTIMENTO

Reconditioning and coating service

ABS
UTENSILI

A.B.S. UTENSILI S.R.L.

Via Mercatelli, 6-8/A
31058 - Susegana TV - Italia
C.F. e P. IVA IT03376240267
T +39 0438.482032
F +39 0438.482076
www.absutensili.com
info@absutensili.com

LOREB GROUP

SERBIA

A.B.S TOOLS SRB D.O.O.
Karadjordjeva 101
15306 m. Prnjavor Sabac - RS
Tel.00381[0]15283325 -
Fax.00381[0]15282352
www.abstools.rs
info@abstools.rs

BOSNIA

A.B.S ALATI BH D.O.O.
Vuka Karadzica Dijelovi, br. 35,
Dvorovi – 76311 Bijeljina - BH
Tel.003 87 [0] 55410763
Fax.00387 [0] 55410764
www.abstools.ba
info@abstools.ba

CROAZIA

A.B.S ALATI D.O.O.
UL STJEPANA RADICA, 14
44320 Kutina - HR
Tel.00385[0]44652445
Fax.00385[0]44652443
www.abstools.hr
info@abstools.hr

UNGHERIA

ABS Szerszámok HU k.f.t
Zsolnay V. u. 47/C
7628 Pécs - HU
Tel. 0036 72955328
Fax. 0036 72955703
www.abstools.hu
info@abstools.hu

SLOVENIA

A.B.S UTENSILI s.r.l
Mednarodni Prehod,1
5290 Šempeter Pri Gorici - SLO
Tel.+386 (0) 69784280
www.abssorodja.si
info@absutensili.com