



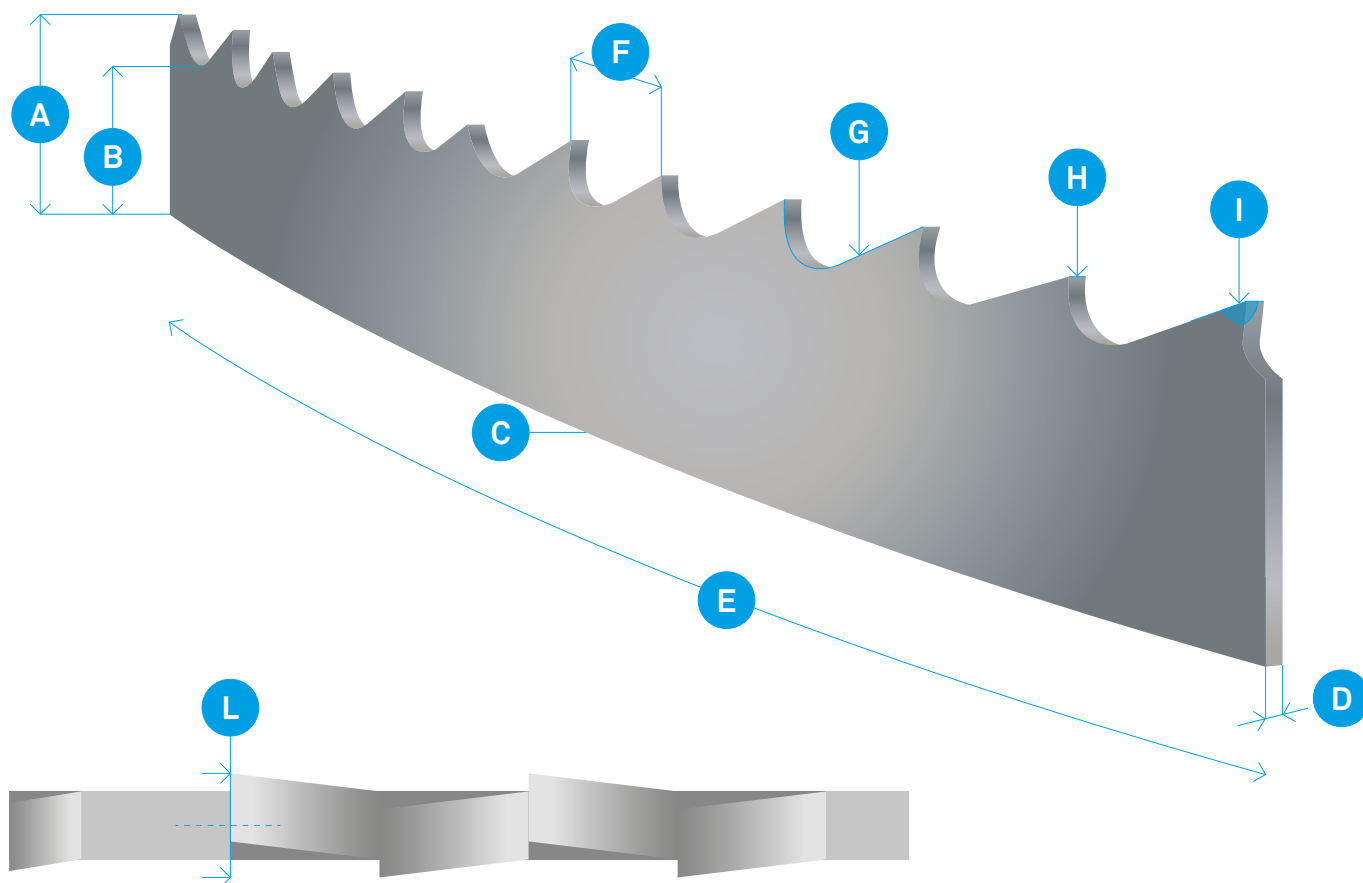
ANELLI SALDATI

Gli anelli saldati sono componenti essenziali per le seghe a nastro, che **realizzano il taglio effettivo sul pezzo da lavorare.**

Sono progettati in materiale bimetallico, ottenuto unendo tramite **saldatura due nastri di acciaio di diversa tipologia.** La parte dedicata al taglio è composta da acciaio rapido (come M42 o M51), mentre il corpo della lama **è realizzato in un acciaio più flessibile**, che conferisce maggiore resistenza e adattabilità.









Questo tipo di lama è ideale per tagli di precisione su una vasta gamma di materiali, tra cui **ferro, acciaio, acciaio e alluminio**, garantendo resistenza, flessibilità e durata durante l'uso.

caratteristica	descrizione
A ALTEZZA	Distanza verticale tra il dorso della lama e la punta del dente. Determina la capacità di taglio e la stabilità durante l'operazione, influenzando la rigidità e la precisione nei materiali lavorati.
B CORPO DELLA LAMA	Distanza tra il dorso e la base della gola del dente.
C DORSO	Lato della lama opposto al dente.
D SPESSORE	Misura dello spessore del corpo della lama.
E LUNGHEZZA	Misura della lunghezza totale della lama.
F PASSO DEL DENTE	Numero di denti per pollice.
G GOLA	Area curvilinea tra due denti, dove si accumulano i trucioli asportati prima dell'evacuazione.
H FACCIA DEL DENTE	Area frontale del dente dove si forma il truciolo; il dente può avere un angolo di attacco positivo, diritto o negativo.
I ANGOLO DEL DORSO DEI DENTI	Angolo formato dal profilo posteriore del dente e una linea parallela all'apice del dente stesso.
L STRADA DEL DENTE	Angolo di inclinazione laterale (destra e sinistra) del dente per consentire lo scorrimento della lama all'interno del taglio.



PROFILO DEI DENTI

Forma e geometria specifica dei denti di una lama, progettata per influenzare il tipo di taglio, l'efficienza e la gestione del materiale rimosso.

profilo	caratteristiche
<p>DENTE STANDARD (N)</p>  <p>Stradatura standard</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Caratterizzato da spoglia 10° • Presenta stradatura standard; • Passo fisso: indicato per applicazioni universali • Passo variabile: ideale per il taglio di tubi e materiali in fasci di piccole dimensioni • Adatto per materiali a truciolo corto, acciai ad alto contenuto di carbonio, acciai da utensili e ghisa, • Disponibile in dentature a passo fisso e a passo variabile
<p>DENTE SPAZIATO (H)</p>  <p>Stradatura marcata</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Presenta spoglia positiva a 10° • Consigliato per il taglio di metalli a sezione piena • Stradatura marcata
<p>DENTE CON SPOGLIA POSITIVA (P)</p>  <p>Stradatura standard</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Spoglia positiva di 6° (nei passi 3/4 e 4/6) e 10° (nei passi 1/2 e 2/3) • Consigliato per il taglio di grosse sezioni piene e di materiali in fasci di grandi dimensioni • Stradatura di tipo standard
<p>DENTE PRO (PR)</p>  <p>Stradatura standard</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • Dente inclinato • Consigliato per il taglio di tubi e profilati • Progettato per ridurre al minimo le vibrazioni durante il taglio, migliorando la stabilità e la precisione della lavorazione, garantendo al contempo una finitura più uniforme e un'operazione più fluida. • Stradatura di tipo standard • Disponibile solo in dentature a passo variabile

PASSO DEL DENTE

La scelta del passo del dente è determinata dalla lunghezza di contatto della lama con il pezzo in lavorazione. La lunghezza di contatto, insieme al tipo di pezzo e alla lama, aiuta a determinare il passo ottimale, che può essere consultato nelle tabelle tecniche disponibili.

passo	descrizione
PASSO FISSO	<ul style="list-style-type: none"> • Tutti i denti della lama hanno la stessa distanza tra loro. • I denti presentano una geometria uniforme e si susseguono con la medesima spaziatura. • Il passo è definito dal numero di denti contenuti in 25,4 mm di nastro (es. 4 TPI).
PASSO VARIABILE	<ul style="list-style-type: none"> • I denti presentano una geometria diversificata e si susseguono con una spaziatura differente. • La distanza tra i denti è variabile, con dimensioni dei denti e delle gole che cambiano. • Questo design riduce la rumorosità e le vibrazioni generate durante il taglio (es. 4-6 TPI).

SCELTA DENTATURA PER IL TAGLIO

SEZIONI PIENE

Per i materiali a sezione piena, è importante scegliere il passo della dentatura considerando la distribuzione uniforme del carico su tutti i denti in contatto. Bisogna valutare la lunghezza massima di contatto tra la dentatura e il pezzo durante il taglio, per garantire un lavoro efficiente e preciso.

passo fisso		passo variabile	
passo (TPI)	lunghezza di contatto (mm)	passo (TPI)	lunghezza di contatto (mm)
24	fino 6	10-14	fino a 30
18	fino a 10	8-12	20-0
14	fino a 15	6-10	25-60
10	15-30	5-8	35-80
8	30-50	4-6	50-100
6	50-80	4-5	70-120
4	480-120	3-4	80-150
3	120-200	2-3	120-350
2	200-400	1,4-2	250-600
1,25	300-800		

TUBI E PROFILATI

Nel taglio di particolari aventi geometrie a sezione interrotta, quali tubi, profilati e scatolati, a causa del limitato ed incostante numero di denti in presa, ogni dente è soggetto a notevoli carichi di lavoro e sollecitazioni meccaniche. Utilizzate l'asse orizzontale per scegliere il diametro esterno dei tubi o la sezione più ampia dei profilati. Successivamente, sull'asse verticale, selezionate lo spessore della parete. Incrociando questi dati, troverete il passo raccomandato nella tabella sottostante.


Spessore parete (s) (mm)	Diametro esterno del tubo o larghezza massima del profilato (mm)										
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500
2	14	14	14	14	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10
3	14	14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8
4	14	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6
5	14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6
6	14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	5-8	5-8	4-6	4-6
8	14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6
10	-	8-12	6-10	8-12	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4
12	-	8-12	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4
15	-	8-12	6-10	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
20	-	-	6-10	5-8	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3
30	-	-	-	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
50	-	-	-	-	-	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
75	-	-	-	-	-	-	-	2-3	2-3	2-3	2-3
100	-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	2-3	1,4-2
150	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2-3	1,4-2
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1,4-2

CONSIGLI:

- Per tagliare sezioni sottili, è consigliabile utilizzare lame con passi fini (più denti per pollice)
- Sezioni più grosse richiedono passi più radi (meno denti per pollice)
- In caso di sovrapposizione tra i limiti, scegliere passi più radi per una maggiore velocità di taglio

TIPI DI STRADATURA

La stradatura della lama permette l'azione di taglio, con i denti che si alternano a sporgere a destra e a sinistra rispetto al corpo della lama, garantendo la spogliatura del nastro.

stradatura	descrizione
STANDARD 	Adatta per tagli universali su materiali con spessore a partire da 5 mm, come acciaio, pezzi fusi e metalli non ferrosi. Nella stradatura a passo costante, i denti seguono la sequenza sinistra/destra/dritto, mentre nella stradatura a passo variabile, per ogni intervallo minimo, un dente non è stradato e gli altri si alternano sinistra/destra o in sequenza invertita.

LA LAMA IDEALE PER OGNI SEGA A NASTRO

Una sega a nastro è un **utensile da taglio composto da una lama flessibile e continua**, che consente di effettuare tagli lineari o sagomati su diversi materiali.

Le seghe a nastro **offrono diversi vantaggi rispetto a quelle alternative e circolari**:

- Permettono di tagliare pezzi di grandi dimensioni
- Consentono di eseguire tagli sagomati
- Producono meno scarti grazie allo spessore ridotto della lama

Tuttavia, il loro utilizzo ha alcune limitazioni. **È necessario che il nastro sia abbastanza flessibile e sottile da girare nelle gole delle pulegge senza rompersi o danneggiarsi.**

Per questo motivo, **le lame a nastro non sono rigide come quelle alternative, che possono essere più larghe e spesse**, consentendo avanzamenti maggiori durante il taglio.

Di seguito verranno illustrate le principali tipologie di seghe a nastro e le relative lame più adatte per ciascuna applicazione.

SEGATRICI MANUALI A NASTRO

Le segatrici a caduta libera lavorano nella parte posteriore con una molla e il loro funzionamento dipende interamente dall'operatore.

Si consiglia l'utilizzo di lame con dentatura fine, non superiore a 6/10, **oppure lame con denti rinforzati PRO**.

Le segatrici dotate di pistone rallentano durante la discesa, proteggendo così meglio la lama. In questo caso, è possibile scegliere in modo più preciso la dentatura in base al materiale da tagliare.

Si raccomandano lame con dentatura 5/8 e modelli PRO o M42.

SEGATRICI SEMI-AUTOMATICHE

Queste macchine hanno una discesa automatica della lama, che avviene in modalità "ghigliottina".

La velocità di discesa può essere regolata in base alla sezione del materiale da tagliare, offrendo una maggiore protezione alle lame.

Nota: è sempre utile sapere quante persone utilizzano la macchina per tagliare.

SEGATRICI A GHIgliOTTINA CON AVANZAMENTO AUTOMATICO

Queste segatrici sono dotate di due pistoni e **permettono la discesa verticale della lama**. È possibile impostare parametri come tipo di materiale, diametro e sezione da tagliare.

La lama è ben protetta e si può regolare con precisione sia la dentatura che il tipo di lama in base alle esigenze specifiche.

RODAGGIO DELLE LAME

Un rodaggio corretto delle lame è essenziale per **garantire elevate prestazioni di taglio e una lunga durata della lama.**

- Un nuovo spigolo tagliente ha un raggio molto ridotto.
- Un corretto rodaggio migliora lo spigolo tagliente.
- Un rodaggio scorretto può causare micro-fratture sullo spigolo.



La nostra gamma di oli per lame è disponibile nel capitolo “lubrificanti”, con soluzioni adatte per ogni tipo di utilizzo.

GUIDA RAPIDA DELLE LAME PER OGNI MATERIALE

MATERIALI E UTILIZZO	M42	PRO	MARATHON	M51	VG
FERRO	●	●	●		
ACCIAIO	●	●	●	●	
INOX	●	●	●	●	●
ALLUMINIO		●	●		●
BRONZO				●	●
GHISA			●	●	
RAME					●
ACCIAI ALTOLEGATI DURI				●	
TUBI E PROFILATI		●	●		
SEZIONI PIENE	●		●	●	●

GUIDA ALLA LETTURA

Questa guida spiega come leggere correttamente le informazioni presenti nella tabella delle lame per seghe a nastro.

	ALTEZZA, espressa sia in mm che in pollici (inch)
	SPESSORE, valore espresso in mm

DENTI PER POLLICE	Le lettere all'interno delle tabelle indicano il tipo di dente associato al passo corrispondente (Denti per Pollice).	
	N	Dente Standard
	H	Dente Spaziato
	P	Dente con Spoglia Positiva
	PR	Dente Pro

M42

PASSO VARIABILE, DENTE NORMALE



CARATTERISTICHE

- Dente con 8% di cobalto e 10% di molibdeno
- Tagliente in acciaio super rapido

VANTAGGI

- Solida resistenza all'usura e durata prolungata
- Economica
- Alta versatilità per diverse applicazioni

MATERIALI

ACCIAI
LEGHE FERROSE
LEGHE LEGGERE

UTILIZZO

Adatta per tagli generici, dalla carpenteria all'officina
Per il taglio sul pieno

mm	inch	mm	DENTI PER POLLICE							
			1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
13	0,6	1/2				N		N	N	N
20	0,9	1/2				N	N	N	N	N
27	0,9	1		N	N	N	N	N	N	N
34	1,1	1 1/4		N	N	N	N	N		
41	1,3	1 1/2		N	N	N	N			
54	1,6	2	N	N	N	N				N

PASSO FISSO, DENTE NORMALE E SPAZIATO



mm	inch	mm	DENTI PER POLLICE							
			3	4	6	8	10	14		
6	0,9	1/4					N			
10	0,9	3/8		N	N		N			
13	0,9	1/2	N	N	N		N	N		
20	0,9	3/4	H	H	H	N				
27	0,9	1	N	H	N	N	N	N		
34	1,1	1 1/4	H	H						

PRO

PASSO VARIABILE, DENTE PRO



CARATTERISTICHE

- Nastro bimetallico con geometria del dente particolare
- Angolo tagliente resistente, che riduce al minimo il rischio di rottura dei denti

VANTAGGI

- Massima prestazione per tagli interrotti
- Riduce vibrazioni e prolunga la durata della lama
- Migliora precisione e stabilità
- Precisa e a vibrazioni ridotte, garantisce tagli stabili e sicuri

MATERIALI

**ALLUMINIO
ACCIAI AL CARBONIO
ACCIAI DA COSTRUZIONE
ACCIAI INOSSIDABILI
RAME
OTTONE**

UTILIZZO

**Per fabbri e carpentieri
Per il taglio di tubolari,
profilati e materiali in
fasci**

mm	inch	mm	DENTI PER POLLICE							
			2/3	3/4	4/6	5/7	8/11			
27	0,9	1	PR	PR	PR	PR	PR			
34	1,1	1 1/4	PR	PR	PR	PR	PR			
41	1,3	1 1/2	PR	PR	PR	PR				
54	1,6	2	PR	PR	PR					

MARATHON (MTH)

PASSO VARIABILE, DENTE CON SPOGLIA POSITIVA



CARATTERISTICHE

- Nastro in acciaio con elevate proprietà antisvernamento
- Dente in M42 con angolo di spoglia positivo
- Stradatura extra ampia per applicazioni con tensioni residue

VANTAGGI

- Maggiore flessibilità e qualità grazie alla percentuale elevata di cromo
- Durata elevata
- Garantisce tagli precisi e stabili
- Riduce il rischio di blocco nel canale di taglio
- Silenziosa e adatta a diverse applicazioni, risparmiando sui costi grazie alla minore frequenza di sostituzione del nastro

MATERIALI

**ACCIAI DA CEMENTAZIONE
ACCIAI RESISTENTI ALLA RUGGINE E AGLI ACIDI (FERRITICI)
ACCIAI AL CARBONIO
INOX
GHISA
ALLUMINIO
METALLI NON FERROSI
METALLI CON RESISTENZA FINO A 1000 N/mm²**

UTILIZZO

**Per materiali pieni o profilati con tensioni residue
Adatto per officine meccaniche
Su sezioni medio-grosse**

mm	inch	mm	DENTI PER POLLICE						
			1,4/2	2/3	3/4	5/8	6/10	8/12	
27	0,9	1		P	P	P	P	P	P
34	1,1	1 1/4		P	P	P		P	
41	1,3	1 1/2	P	P	P	P			

M51

PASSO VARIABILE, DENTE CON SPOGLIA POSITIVA



CARATTERISTICHE

- Dorso in acciaio al cromo
- Denti in HSS con 10% cobalto, 10% wolframio, vanadio e molibdeno

VANTAGGI

- Eccellenti prestazioni su materiali difficili
- Resistente e durevole grazie al dorso in cromo

MATERIALI

**ACCIAI
INOX
ACCIAI AL CROMO
BRONZO
GHISA**

UTILIZZO

**Perfette per officine
meccaniche che lavorano
su materiali impegnativi**

mm	inch	mm	DENTI PER POLLICE								
			1/2	2/3	3/4	4/6	5/8	8/12			
27	0,9	1		P	P	P	P				
34	1,1	1 1/4		P	P	P					
41	1,3	1 1/2	P	P	P	P					
54	1,6	2	P	P	P						
41	1,3	1 1/2		N	N	N	N				
54	1,6	2	N	N	N	N					

VG

PASSO VARIABILE, DENTE CON SPOGLIA POSITIVA



CARATTERISTICHE

- Profilo molato con passo del dente specifico
- Stradatura speciale per ottimale frantumazione del truciolo

VANTAGGI

- Precisione elevata grazie alla stradatura innovativa
- Funzionamento silenzioso
- Maggiore durata della lama
- Taglio del truciolo in sette parti

MATERIALI

**INOX
METALLI CON
RESISTENZA FINO A
1000 N/mm²**

UTILIZZO

**Per officine meccaniche
Per segatrici automatiche**

mm	inch	mm	DENTI PER POLLICE								
			1/2	2/3	3/4	4/6	5/8	8/12			
27	0,9	1		P	P	P	P				
34	1,1	1 1/4		P	P	P					
41	1,3	1 1/2	P	P	P	P					
54	1,6	2	P	P	P						
41	1,3	1 1/2		N	N	N	N				
54	1,6	2	N	N	N	N					

ROTOLO

Le nostre lame per segatrici a nastro sono disponibili anche in rotoli nelle seguenti altezze: 4, 6, 10, 13, 27 mm.

GUIDA ALLA LETTURA DEI CODICI D'ACQUISTO

Sweden & Martina offre anelli saldati per sega a nastro con una vasta gamma di sviluppi, adattabili alle specifiche esigenze dei clienti. Ogni anello saldato può essere personalizzato in base alla lunghezza necessaria, garantendo massima efficienza e precisione per ogni tipo di lavorazione.

esempio ANELLO SALDATO	tipologia	altezza in mm	denti per pollice	sviluppo in mm
M42276/102450	M42	25	6/10	2450

esempio ROTOLO	tipologia	altezza in mm	denti per pollice	sviluppo in mm
M42276/10-V	M42	25	6/10	V

I PIÙ RICHIESTI

M42

M42276/102450
M42275/82450
M42274/62450
M42274/63010
M42278/122450
M42273/43010
M42276/102825
M42273/42925
M42275/83650
M42274/63320
M42276/102750
M42275/83120
M42275/82945
M42275/82825
M42274/62925
M42274/63150
M42273/43660
M42275/83150
M42274/62750
M42413/44870

MTH

MTH276/102825
MTH274/62450
MTH276/102450
MTH274/63120
MTH275/82450
MTH274/62950
MTH274/63010
MTH275/83150
MTH274/62825
MTH276/102950
MTH273/43120
MTH275/83010
MTH275/83120
MTH274/63150
MTH343/44380
MTH344/65200
MTH274/63320
MTH276/103320
MTH273/43150
MTH413/44640

PRO

PRO275/72450
PRO275/72950
PRO275/72825
PRO275/73320
PRO275/72750
PRO274/62450
PRO275/73150
PRO275/73010
PRO275/72945
PRO274/63320
PRO274/62950
PRO275/73120
PRO274/63010
PRO275/72700
PRO274/63150
PRO278/112450
PRO275/72760
PRO274/63120
PRO275/72845
PRO275/73650

M51

M51274/62825
M51274/62765
M51273/43660
M51274/62450
M51273/43180
M51343/44540
M51412/35420
M51274/63660
M51273/43010
M51273/43320
M51343/44425
M51412/35730
M51543/46757
M51412/34900
M51343/43505
M51413/45870
M51274/62950
M51413/45500
M51275/83320
M51413/44670

VG

VG274/62450
VG413/44500
VG273/43010
VG344/65095
VG274/63010
VG412/34550
VG273/43100
VG343/44640
VG344/65200
VG413/45500
VG274/63660
VG343/44560
VG274/62600
VG412/36600
VG342/35300
VG343/44540
VG273/44500
VG274/63120
VG342/35340
VG274/62950