

UTECH tools 

LAME
PER SEGHE
A NASTRO
DI PRECISIONE



LEGENDA

GRUPPI MATERIALE

- | | |
|----|---|
| 1 | Acciai da costruzione, acciai da imbutitura profonda, acciai da lavorazione |
| 2 | Acciai da cementazione, acciai per molle, acciai da bonifica |
| 3 | Acciai per lavorazioni a caldo a bassa lega |
| 4 | Acciai da nitrurazione, acciai da lavorazioni a caldo ad alta lega |
| 5 | Acciai da utensili non legati |
| 6 | Acciai per lavorazioni a freddo |
| 7 | Acciai rapidi |
| 8 | Ghisa |
| 9 | Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi (leggeri) |
| 10 | Acciai resistenti alla ruggine e agli acidi (pesanti) |
| 11 | Acciai Duplex resistenti alle alte temperature |
| 12 | Leghe a base di nichel |
| 13 | Alluminio |
| 14 | Rame |
| 15 | Ottone |
| 16 | Bronzo alluminio |
| 17 | Leghe di titanio |
| 18 | Acciaio con resistenza > 1000 N/mm ² |
| 19 | Materiali edili abrasivi, anche grafite |
| 20 | Silicio, vetro, fibra di vetro, marmo, vetroresina |
| 21 | Acciai temprati |
| * | Applicazioni speciali |

 Consigliato

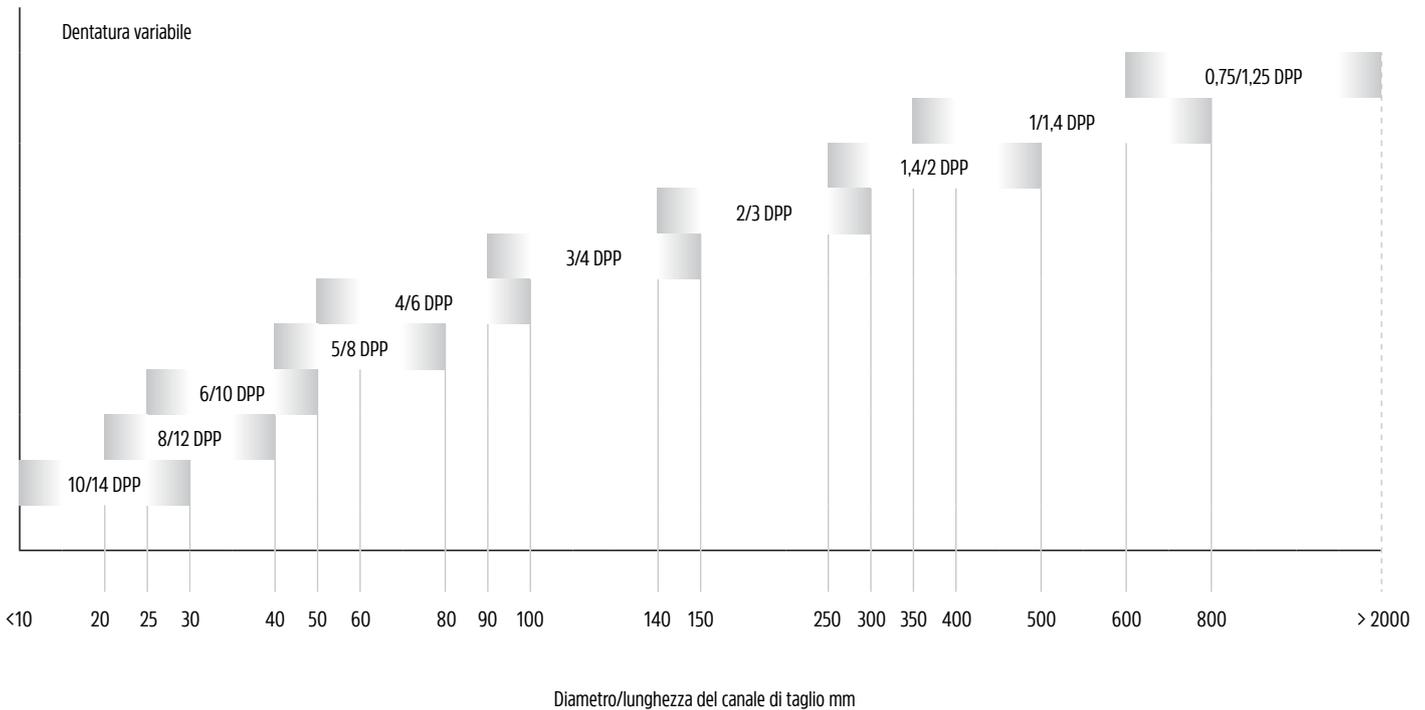
 Adatto

DENTATURA

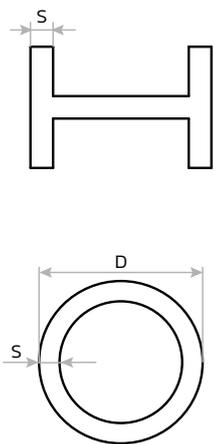
- | | |
|-----------|----------------|
| P | Positiva |
| N | Negativa |
| R | Rinforzata |
| TR | Trapezoidale |
| ST | Stradata sx/dx |
| S | Segmentata |
| C | Continua |

CONSIGLI

DENTATURA PER IL TAGLIO DI MATERIALI PIENI



DENTATURA PER IL TAGLIO DI TUBOLARI E PROFILATI



D mm	20	40	60	80	100	150	200	300	400	500	>700
S mm	DENTI PER POLLICE										
2	14	14	14	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
4	14	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6
5	14	10/14	10/14	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
6	14	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
8	14	8/12	6/10	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10		6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4
12		6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4
15				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
20				4/6	4/6	3/4	3/4	3/4	3/4	2/3	2/3
30				3/4	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2
50						2/3	2/3	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
80							2/3	1,4/2	1,4/2	1,4/2	1/1,4
100								1,4/2	1,4/2	1/1,4	0,75/1,25
150										0,75/1,25	0,75/1,25
>250										0,75/1,25	0,75/1,25

ORDINI

ESEMPIO DI ORDINAZIONE

tipo prodotto	nome prodotto	sviluppo mm	altezza x spessore	n°denti per pollice
LAMA	BESTM42	3100x27x0,9	Z3/4	

UTECH tools

Il taglio con lama a nastro è la prima operazione del ciclo produttivo. A questo proposito la Utech Tools, dopo attenta analisi e ricerca sui mercati internazionali per avvalersi dei materiali migliori, è riuscita a sviluppare un prodotto di elevata qualità.

I NOSTRI OBIETTIVI PRIMARI:

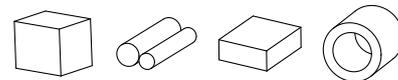
- precisione del taglio
- alto rendimento
- ottimo rapporto qualità prezzo
- evasione ordini in poche ore

Oltre a questo la nostra pluriennale esperienza sugli utensili ci consente di fornire una consulenza qualificata per qualsiasi problematica di taglio.



UTECH TOOLS
È GARANZIA
DI QUALITÀ
DA 30 ANNI

LAME A NASTRO BIMETALLICHE



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

BEST M42

DENTATURA POSITIVA

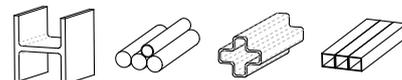
P

- per uso universale e taglio di serie
- per profilati di grandi dimensioni e materiali pieni

- per taglio a strato singolo o a pacco
- per acciai con durezza fino a 40 HRC e metalli non ferrosi

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z						
	0,75 / 1,25	1,0 / 1,4	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6	5 / 8
27 x 0,90				■	■	■	■
34 x 1,10			■	■	■	■	■
38 x 1,30				■	■		
41 x 1,30			■	■	■		■
54 x 1,30			■	■	■	■	
54 x 1,60		■	■	■	■	■	
67 x 1,60	■	■	■	■	■	■	
80 x 1,60	■	■	■	■	■		

Nota: per esempio di ordinazione vd pg.1



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

FLEX M42

DENTATURA NEGATIVA

N

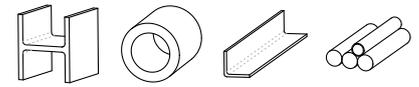
- per uso universale e taglio di serie
- per pezzi di piccole e medie dimensioni

- per acciai con durezza fino a 40 HRC e metalli non ferrosi

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z					
	3 / 4	4 / 6	5 / 8	6 / 10	8 / 12	10 / 14
6 x 0,65						■
6 x 0,90						■
10 x 0,90						■
13 x 0,65				■	■	■
13 x 0,90				■	■	■
20 x 0,90		■	■	■	■	■
27 x 0,90	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	■	■	■	■	■	
41 x 1,30	■	■	■	■		
54 x 1,30				■		

Nota: per esempio di ordinazione vd pg.1

LAME A NASTRO BIMETALLICHE



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

CP FLEX M42

DENTATURA RINFORZATA

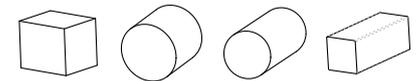


Per utilizzo universale in officina con geometria speciale dei denti per:
 • profili per taglio singolo, a strato e a pacco

- travi in acciaio
- profili di piccolo spessore

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z				
	2 / 3	3 / 4	5 / 7	8 / 11	12 / 16
20 x 0,90			■	■	■
27 x 0,90		■	■	■	■
34 x 1,10	■	■	■	■	
41 x 1,30	■	■	■	■	
54 x 1,30	■	■	■		
54 x 1,60	■	■	■		
67 x 1,60	■	■			

Nota: per esempio di ordinazione vd pg. 1



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

SUPER M60

DENTATURA POSITIVA



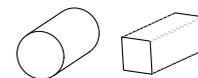
- per materiali difficili da lavorare
- profilati e materiali pieni

- per taglio a strato singolo o a pacco
- per acciai con durezza fino a 45 HRC

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z				
	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4	4 / 6	5 / 8
27 x 0,90			■	■	■
34 x 1,10		■	■	■	
41 x 1,30		■	■	■	
54 x 1,60	■	■	■	■	
67 x 1,60		■	■		

Nota: per esempio di ordinazione vd pg.1

LAME CON DENTI IN METALLO DURO



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

ALU DUR

DENTATURA TRAPEZOIDALE

TR

- per uso universale per metalli non ferrosi

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z			
	0,85 / 1,15	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4
13 x 0,80				■
20 x 0,80				■
27 x 0,90			■	■
34 x 1,10		■	■	■
41 x 1,30		■	■	■
54 x 1,30		■	■	
54 x 1,60	■	■	■	
67 x 1,60		■		

Nota: per esempio ordine vedi pagina 2



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

FLEX DUR

DENTATURA TRAPEZOIDALE

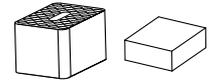
TR

- per uso universale

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z				
	0,7 / 1,0	1,0 / 1,4	1,4 / 2	2 / 3	3 / 4
27 x 0,90					■
34 x 1,10				■	■
41 x 1,30			■	■	■
54 x 1,60			■	■	
67 x 1,60		■	■		
80 x 1,60	■	■			

Nota: per esempio ordine vedi pagina 2

LAME CON DENTI IN METALLO DURO



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

ABRA DUR

DENTATURA STRADATA SX/DX

ST

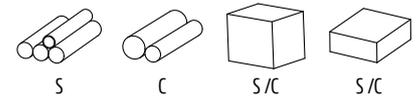
- lama a nastro in metallo duro stradata per la lavorazione di materiali edili
- per materiali abrasivi e minerali

- per grafite
- per ghisa grigia (sabbiosa)

LARGHEZZA x SPESSORE mm	NUMERO DENTI PER POLLICE - Z			
	1,25	2	3	4
13 x 0,80				■
20 x 0,80			■	■
27 x 0,90		■	■	■
34 x 1,10		■	■	
41 x 1,30	■	■	■	

Nota: per esempio ordine vedi pagina 2

LAME CON METALLO DURO ELETTRODEPOSTO



GRUPPI MATERIALE

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	*

GRIT DUR S GRIT DUR C

DENTATURA SEGMENTATA

DENTATURA CONTINUA

S

C

- Lama a nastro in metallo duro Grit con taglio Segmentato o Continuo
- Continuo fino a \varnothing 25

- Segmentato per grosse sezioni
- per materiali duri e abrasivi

LARGHEZZA x SPESSORE mm	TIPO	GRANULOMETRIA			
		Fine	Medio	Medio Grosso	Grosso
6 x 0,5	S/C		1,30		
10 x 0,6	S/C		1,40	1,50	
13 x 0,5	S/C		1,30		
13 x 0,6	S/C	1,10	1,40	1,50	
20 x 0,8	S/C		1,60	1,70	2,20
25 x 0,9	S/C		1,70	1,80	2,20
32 x 0,9	S/C				2,20
32 x 1,1	S			2,00	2,40
38 x 1,1	S				2,40
42 x 1,3	S				2,60

UTECH
tools 

Via Tezze di Cereda, 27
36073 Cornedo Vicentino (VI)
ITALIA
info@utechtools.com
Tel. **+39 0445 446143**

www.utechtools.com