

**FRASCIO
RICCARDO** SAS

**CATALOGO 2013
SEGA A NASTRO**

RI.F. STAHL

Storia / History	pag. 4
L'azienda / The Company	pag. 6
Il gruppo / The Group	pag. 7
La qualità / The Quality	pag. 8
LINEA PRODOTTI / PRODUCTS LINE 	
Sega a nastro al carburo di tungsteno / TCT Band Saw	pag. 10
Sega a nastro bimetallica / Bimetal Band Saw	pag. 13
Sega a nastro al carbonio / Carbon Band Saw	pag. 19
Forme dei denti / Tooth forms	pag. 20
Consigli per la scelta della lama / Tips for choosing the blade	pag. 22
Consigli per la scelta della dentatura / Advice for the choice of the blade	pag. 24
Fluidi da taglio / Cutting fluids	pag. 25





**IMPORTAZIONE UTENSILI
RICCARDO FRASCIO**

VIA PERLASCA (Res. Giardino scala B)
25086 REZZATO (BRESCIA)
TEL. 030 / 27 92 257

LISTINO PREZZI

Tecnologia evoluta e specializzazione «Riccardo Frascio» è in primo piano

78

Frascio, una certezza

Faccile al MulAp della prima edizione, la Riccardo Frascio di Rezzato è tra le aziende più importanti del territorio. Anche quest'anno portano in fiera lo stato dell'arte della tecnologia dei utensili nei quali siamo impegnati da tempo. Il MulAp è la vetrina ideale per presentare investimenti davvero produttivi e nuovi clienti. E anche il momento per un incontro e uno scambio di idee in un contesto meno frequentato dei normali periodi di lavoro. Per chi vuole venire a trovarci, siamo al Padiglione 6 - stand C28.

Ricordiamo che Riccardo Frascio è tra le sue persone commercialmente come rappresentante di terra a mano ed a macchina, a cui si deve successivamente la rappresentanza di segneri alternativi.

Attento all'evoluzione di nuove tecnologie di taglio, nel 1975 fonda l'attuale azienda, intanto il marchio Ri.F. STAHL. Sviluppa il settore delle seghe a disco e quindi quello delle seghe a nastro, riuscendo ad imporsi sia sul territorio nazionale che all'estero.

Oggi la Riccardo Frascio è in grado di soddisfare qualsiasi esigenza di taglio, grazie ad una stretta collaborazione con i migliori costruttori del mondo ed un'equipe di tecnici e personale altamente specializzato. Il reparto produttivo rappresenta quanto di più tecnologico esista sul mercato. L'organizzazione commerciale è presente su tutto il territorio nazionale ed all'estero si avvale di distributori qualificati.

Oggi la Riccardo Frascio, all'attività legata agli utensili da taglio, abbinata anche la rappresentanza e la commercializzazione dei migliori marchi di segneri. Ciò costituisce un nuovo punto di partenza, dovuto all'investimento nell'azienda della nuova generazione, rappresentata dal figlio Lorenzo che, con la stessa passione dei fondatori, si è impegnato a rafforzare ulteriormente l'immagine aziendale ed a soddisfare le crescenti esigenze della nostra clientela, alla quale esprime tutta la propria riconoscenza, poiché essa rappresenta il patrimonio più importante del nostro successo.

La famiglia Frascio guida un'azienda dinamica e da sempre attenta alle nuove tecnologie.

**UTENSILI
R.I.F. STAHL®
1989**

RICCARDO FRASCIO
Uffici e magazzino: Via G. Rossini 11/13 - 25066 Pozzato (Bs) Tel. 030/2792257 - Fax 030/2590368

«Frascio» sempre leader con vetrine d'avanguardia

Come sempre sensibile alle novità tecniche, la Frascio Riccardo - azienda che ha sede a Rezzato - amichiese al Mu&Ap (Padiglione 8 - stand C28) la serie di proposte destinate ai professionisti con il marchio Rohbitech.

«Le novità di rilievo riguardano sia il taglio di precisione che l'alta produzione», spiega Lorenzo Frascio. «Per quanto riguarda la precisione presentiamo in fiera macchine con seghe circolari integrali in HM, con tolleranze per il parallelismo e la lunghezza di 2 millesimi. Grande interesse anche per la proposta nell'alta produzione, con tempi di taglio e

movimentazione molto ridotti. In questo caso viene adottata la tecnologia che utilizza seghe circolari con piastrella in HM per metalli ferrosi e non ferrosi».

Nello stand di Mu&Ap 2006, fra gli altri, l'azienda Frascio partecipa fin dalla prima edizione, è sotto la luce dei riflettori tutta la gamma degli utensili da taglio, che rappresentano il cavallo di battaglia della factory bresciana, un settore nel quale viene prestata la massima attenzione ad ogni evoluzione tecnologica.

Ricordiamo che la panoramica nello stand Frascio è molto articolata. Rohbitech, R.I.F. Stahl, Lenox e Mep

sono i marchi che contraddistinguono la proposta della Frascio. Frascio è inoltre proprietaria del marchio R.I.F. Stahl (Riccardo Frascio acciaio) e rappresenta gli altri marchi di primaria importanza sul mercato internazionale.

Le novità presentate al centro Fiera del Garda sono di primo piano. Delle segatrici e disco di precisione e ad alta produzione, l'attenzione va al logo Mep, che distingue le segatrici a nastro e sotto i riflettori viene posta la nuova gamma delle senni automatiche. A Lenox è invece deputata la presentazione della collaudata linea delle seghe a nastro.



**FRASCIO
GROUP**

WWW.RICCARDOFRASCIO.COM

R.I.F. STAHL

SINCERT
CERTIFICATO
N. 1012

RICCARDO FRASCIO inizia il suo percorso commerciale come rappresentante di lame a mano ed a macchina, a cui abbina successivamente la rappresentanza di segatrici alternative. Attento all'evolversi di nuove tecnologie di taglio, nel 1975 fonda l'attuale azienda, creando il marchio RI.F.STAHL. Sviluppa il settore delle seghe a disco e quindi quello delle seghe a nastro, riuscendo ad imporsi sia sul territorio nazionale, che all'estero. Oggi la Frascio Riccardo sas è in grado di soddisfare qualsiasi esigenza di taglio, grazie ad una stretta collaborazione con i migliori costruttori al mondo ed un'equipe di tecnici e personale altamente specializzati. Il reparto produttivo rappresenta quanto di più tecnologico esista sul mercato. L'organizzazione commerciale è presente su tutto il territorio nazionale ed all'estero si avvale di distributori qualificati. Oggi la Frascio Riccardo sas, all'attività legata agli utensili da taglio, abbina anche la rappresentanza, la commercializzazione, e l'assistenza delle migliori marche di segatrici, il tutto con le aziende facenti parte del GRUPPO FRASCIO e precisamente:

- FRASCIO SRL: Macchine ed impianti da taglio.
- DALT ASSISTANCE SRL: per assistenza tecnica.

Ciò costituisce un nuovo punto di partenza, dovuto all'inserimento nell'azienda della nuova generazione, rappresentata dal figlio Lorenzo che, con la stessa passione del fondatore, si è impegnato a rafforzare ulteriormente l'immagine aziendale del gruppo ed a soddisfare le crescenti esigenze della nostra clientela, alla quale esprime tutta la propria riconoscenza, poiché essa rappresenta il patrimonio più importante del nostro successo.

RICCARDO FRASCIO started to operate as an agent for manual and machine blades. Then also hack saws were added to the range of products. With the development of new technology in the field of cutting, in 1975 the current company was founded and the brand RI.F.STAHL created. The company has been operating in the sector of disk and band saws and today is a leader both in Italy and abroad. Today we can meet any cutting needs thanks to a close cooperation with the best manufacturers in the world and a team of technicians and specialised staff. Our production department is the most technology advanced on the market. Our marketing net stretches in Italy and abroad with qualified agents and dealers. FRASCIO RICCARDO SAS deals and trades not only cutting tools but also the best brands of saws. Today Frascio Riccardo sas activities, related to cutting tools, also combines the representation, marketing, and support the best brands of saws, with the companies belonging to the GRUPPO FRASCIO and precisely:

- FRASCIO SRL: Cutting Machinery and equipment.
- DALT ASSISTANCE SRL: for technical assistance.

The new generation, represented by the son Lorenzo, started a new era in the company, because he applied the same passion as the founder's to increase the company vision and to meet the new customers' needs. We are grateful to our customers, as we consider them the main resource for our success.

IL GRUPPO / THE GROUP



Azienda dedicata alla produzione e commercializzazione di
lame a nastro, a disco, lame a mano e a macchina



Azienda dedicata alla commercializzazione di segatrici e impianti da taglio

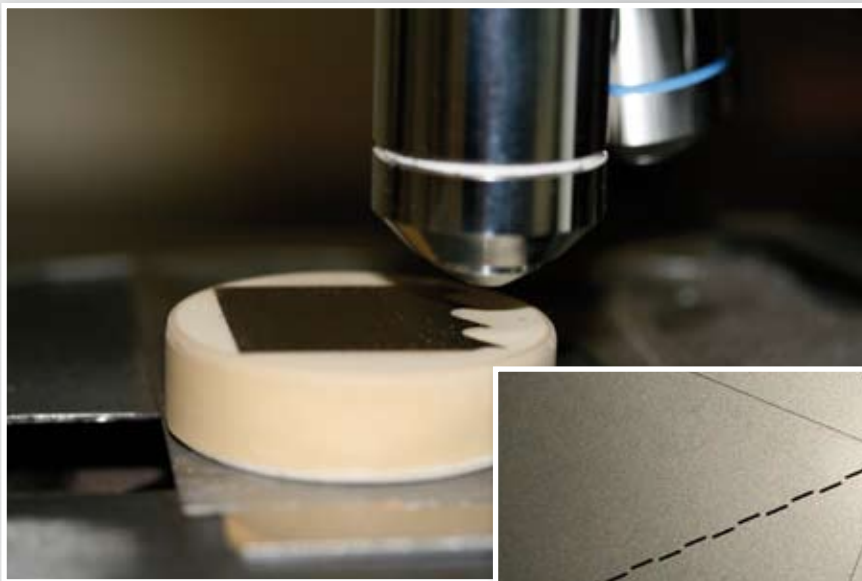


RIPARAZIONE MACCHINE UTENSILI

Assistenza e messa a norma macchinari



LA QUALITÀ / THE QUALITY



Organismo accreditato da ACCREDIA
Body accredited by ACCREDIA



REG. N. 1955
UNI EN ISO 9001:2008

La **FRASCIO RICCARDO S.A.S.** è certificata dal 11/07/2009 secondo la norma UNI EN ISO 9001:2008 presso l'Istituto CERMET, già certificata secondo la norma UNI EN ISO 9001:2000 del 11/07/2003 e la norma UNI EN ISO 9002:2004 del 16/03/2001. La gestione ed il funzionamento del Sistema Gestione Qualità della FRASCIO RICCARDO S.A.S., comprende i rapporti con i Clienti, i Fornitori, relativamente alla **Commercializzazione, distribuzione utensili da taglio (seghe circolari, seghe a nastro, lame a mano e a macchina, punte e maschi) e trasformazione delle**

seghe a nastro. Il Manuale della Qualità della FRASCIO RICCARDO S.A.S., redatto in linea con la norma sopracitata, ha lo scopo di fornire sistematicamente prodotti conformi ai requisiti richiesti dai clienti e alle normative cogenti applicabili, mirare alla soddisfazione dei clienti e migliorare in modo continuo il Sistema di Gestione Qualità.

RICCARDO FRASCIO S.A.S. di Frascio Riccardo & C. was certified UNI EN ISO 9001:2008 on 11/07/2009 by CERMET Institute, previously certified UNI EN ISO 9001:2000 on 11/07/2003 and UNI EN ISO 9002:2004 on 16/03/2001. The management of Quality System Management of FRASCIO RICCARDO S.A.S, includes Customers and Suppliers relationships for the **Commercialization, Distribution of cutting tools (circular saw blades, hand saw blades, hack saw blades) and transformation of band saw blades.** The Quality Handbook of FRASCIO RICCARDO S.A.S. , written according to the above law, has the purpose to supply products meeting customers and law requirements, to reach the customers satisfaction and to improve the Quality System Management constantly.



SEGA A NASTRO AL CARBURO DI TUNGSTENO

TCT BAND SAW

BLACK AURORA

Art. AB - sega a nastro HM con dente positivo e rivestito
ceramic coated carbide tipped band saw, positive mainangle

IMPIEGO / APPLICATIONS

Per migliorare la performances di taglio, sia a livello di tempo che vita lama.
Trova un'ottima applicazione su materiali particolarmente difficili da lavorare.
*Stainless steel, difficult tool steel, titanium, inconel, alloys (haspolloy, waspalloy, ecc.),
graphite, in general difficult to cut materials.*

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE				
mm	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,1				■	
41 x 1,3			■	■	■
54 x 1,6			■	■	
67 x 1,6		■			
80 x 1,6	■				
Larghezza x spessore (mm)					



BLACK AURORA SPECIAL

Art. AC - sega a nastro HM con dente 0° rivestito
carbide tipped band saw, negative mainangle

IMPIEGO / APPLICATIONS

Materiali temprati
Hardened Materials

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE
mm	3/4
34 x 1,1	■
41 x 1,3	■
Larghezza x spessore (mm)	



SEGA A NASTRO AL CARBURO DI TUNGSTENO

TCT BAND SAW

AURORA MULTI CHIP

Art. AM - sega a nastro HM con dente positivo
carbide tipped band saw, positive mainangle

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di acciai da bonifica, acciai per cuscinetti, acciai rapidi, acciai per molle, acciai per utensili legati, ghisa, acciai per valvole e leghe di alluminio, titanio, inconel, grafite, ed in generale materiali difficoltosi da tagliare.

Stainless steel, difficult tool steel, titanium, inconel, alloys (haspolloy, waspalloy, ecc.), graphite, in general difficult to cut materials.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE				
mm	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,9					■
34 x 1,1			■	■	■
41 x 1,3			■	■	■
54 x 1,3	■		■	■	
54 x 1,6	■	■	■	■	
67 x 1,6	■	■	■		
80 x 1,6	■	■			
Larghezza x spessore (mm)					



AURORA SPECIAL

Art. AS - sega a nastro HM con dente 0°
carbide tipped band saw, 0°mainangle

IMPIEGO / APPLICATIONS

Materiali temprati
Hardened Material

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE		
mm	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,9			■
34 x 1,1		■	■
41 x 1,3	■	■	■
54 x 1,6		■	
Larghezza x spessore (mm)			



SEGA A NASTRO AL CARBURO DI TUNGSTENO

TCT BAND SAW

AURORA XT

Art. AX - sega a nastro HM con dente positivo
carbide tipped band saw, positive mainangle

IMPIEGO / APPLICATIONS

Trova un'ottima applicazione su macchine automatiche nel taglio di alluminio (cilindri, blocchi motore ecc.), o grossi blocchi difficoltosi da tagliare.

Aluminium alloy (cylinder head, motor block, etc.), difficult to cut aluminium, in general aluminium applications on automatic high machines.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE					
mm	2	3	0,85/1,15	1,1/1,6	1,5/2	2/3
20 x 0,9		■				
27 x 0,9		■				■
34 x 1,1	■	■			■	
41 x 1,3					■	■
54 x 1,3			■		■	
54 x 1,6			■	■	■	
80 x 1,6			■			
Larghezza x spessore (mm)						



AURORA GRIT

Art. 8P - Sega a nastro con riporti a base di carburi granulari sfaccettati.
bandsaw with most granular carbide-based multi-faceted.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Materiali molto duri e friabili.

Very hard and brittle materials.

DIMENSIONI	DIMENTI		
mm	A GRANIGLIATURA CONTINUA	DISCONTINUA	DISTANZA SEGMENTO (mm)
6 x 0,50	■	■	8
10 x 0,65	■	■	12
13 x 0,50	■	■	12
13 x 0,65	■	■	12
20 x 0,80	■	■	12
25 x 0,90	■	■	12
32 x 0,90	■	■	14
32 x 1,10	■	■	14
38 x 1,10		■	14
Larghezza x spessore (mm)			



SEGA A NASTRO BIMETALLICA

BIMETAL BAND SAW

M51 SPECIAL HL

Art. 8M - in HSS Co 10% e 10% Molibdeno con dente rettificato.

Band saw blade made of HSS Co 10% and 10% Molybdenum and grounded tooth shape.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di grosse sezioni di acciai inossidabili, acciai da stampi, acciai per utensili e leghe termo resistenti. Taglio di materiali altamente legati e leghe esotiche. L'M51 SPECIAL HL permette il taglio di materiali con una durezza di 50 HRC (1600 N / mm²). L'elevata resistenza termica e meccanica di usura dell' M51 SPECIAL HL garantisce una vita eccellente della lama.

Big sections cuts, stainless steels, mould steels, tool steels and heat resistant alloys. The M51 SPECIAL HL allows the cutting materials with a hardness of 50 HRC (1600 N / mm²).

The high heat resistance and mechanical wear of M51 SPECIAL HL provides excellent life of the blade.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE					
mm	0,6/0,7	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,1					■	■
41 x 1,3				■	■	
54 x 1,6			■	■	■	
67 x 1,6		■	■	■		
80 x 1,6		■	■			
100 x 1,6	■					
Larghezza x spessore (mm)						
■ = Dente P+R						



M51 SPECIAL

Art. 9B - in HSS Co 10% e 10% Molibdeno.

Band saw blade made of HSS Co 10% and 10% Molybdenum.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di grosse sezioni di acciai inossidabili, acciai da stampi, acciai per utensili e leghe termo resistenti.

Big sections cuts, stainless steels, mould steels, tool steels and heat resistant alloys.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE						
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6
27 x 0,9				■	■	■	■
34 x 1,1				■	■		■
41 x 1,3			■	■	■		■
54 x 1,6			■	■	■		
67 x 1,6	■	■	■	■			
80 x 1,6	■	■					
Larghezza x spessore (mm)							
■ = Dente H							



SEGA A NASTRO BIMETALLICA

BIMETAL BAND SAW

M42 COBALT PR16

Art. 9F - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno con dente 16° positivo rettificato.
Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum 16° positive and grounded tooth shape.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di grosse sezioni di acciai altolegati.
High alloy materials cutting.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE				
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
34 x 1,1			■	■	■
41 x 1,3			■	■	■
54 x 1,3			■	■	■
54 x 1,6		■	■	■	■
67 x 1,6	■	■	■		
80 x 1,6	■	■			
Larghezza x spessore (mm)					
■ = Dente P+R					



M42 COBALT P16

Art. 9U - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno con dente 16° positivo.
Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum 16° positive tooth shape.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di grosse sezioni di materiali a truciolo lungo.
Materials with long shavings cut.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE				
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,9					■
34 x 1,1			■	■	■
41 x 1,3			■	■	■
54 x 1,3			■	■	■
54 x 1,6		■	■	■	■
67 x 1,6	■	■	■	■	
80 x 1,6	■	■			
Larghezza x spessore (mm) Dente RP					
■ = Dente P					



SEGA A NASTRO BIMETALLICA

BIMETAL BAND SAW

M42 COBALT R

Art. 8G - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno con dente 10° positivo rettificato.
Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum ground tooth shape.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di acciai da bonifica, acciai per cuscinetti, acciai rapidi, acciai per molle, acciai per utensili legati, ghisa, acciai per valvole e leghe di alluminio.

Heat treated steels, bearing steels, speed steels, spring steels, alloy tool steels, cast iron, valve steels and aluminium alloys.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE		
mm	1,5/2	2/3	3/4
27 x 0,9			■
34 x 1,1		■	■
41 x 1,3	■	■	■
Larghezza x spessore (mm) Dente Master			
■ = Dente H+R			



M42 PROFIL

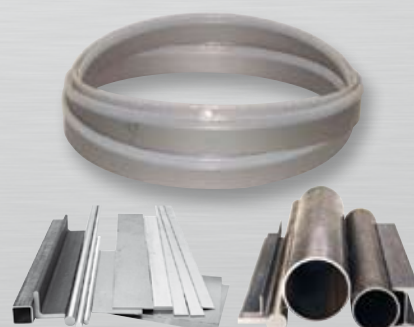
Art. 8L - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno.
Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Studiato per il taglio di travi, tubolari o profilati sia a fascio che singolarmente.

Engineered to cut Structural, Tubing and Bundles.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE				
mm	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
27 x 0,9		■ / ■	■	■	■
34 x 1,1	■	■ / ■	■	■	
41 x 1,3	■	■ / ■	■	■	
54 x 1,3	■	■			
54 x 1,6	■	■ / ■			
Larghezza x spessore (mm) Dente hook					
■ = Profil ■ = Profil strada maggiorata					



SEGA A NASTRO BIMETALlica

BIMETAL BAND SAW

M42 COBALT

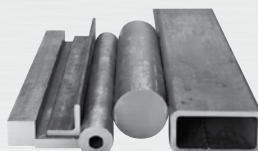
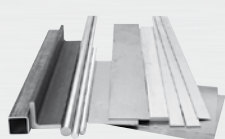
Art. 9E - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno.

Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di acciai da bonifica, acciai per cuscinetti, acciai rapidi, acciai per molle, acciai per utensili legati, ghisa, acciai per valvole e leghe di alluminio.

Heat treated steels, bearing steels, speed steels, spring steels, alloy tool steels, cast iron, valve steels and aluminium alloys.



DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE PASSO COSTANTE									
mm	0,75	1,25	2	3	4	6	8	10	14	18
6 x 0,6						■				
6 x 0,9						■		■	■	
10 x 0,6						■				
10 x 0,9					■	■	■	■	■	
13 x 0,6						■		■	■	■
13 x 0,9				■	■	■	■	■	■	
20 x 0,9				■	■				■	■
27 x 0,9			■	■ / ■	■ / ■	■ / ■	■	■	■	
34 x 1,1		■	■	■ / ■	■ / ■	■	■	■		
41 x 1,3		■	■	■	■					
54 x 1,3		■								
54 x 1,6		■	■							
67 x 1,6		■	■							
80 x 1,6	■									
Larghezza x spessore (mm)										
■ = Dente H ■ = Dente N										

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE PASSO VARIABILE											
mm	0,75/1,25	1,1/1,6	1,5/2	2/3	3/4	4/5	4/6	5/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,6												■
6 x 0,9												■
10 x 0,6												■
10 x 0,9												■
13 x 0,6										■	■	■
13 x 0,9												■
20 x 0,9							■		■	■	■	■
27 x 0,9				■	■ / ■	■	■ / ■	■	■	■	■	■
34 x 1,1				■	■ / ■	■	■ / ■	■	■	■	■	
41 x 1,3			■	■	■ / ■	■	■ / ■		■	■		
54 x 1,3		■	■	■	■	■	■					
54 x 1,6	■	■	■	■	■	■	■	■				
67 x 1,6	■	■	■	■	■							
80 x 1,6	■	■	■	■								
Larghezza x spessore (mm)												
■ = Dente H ■ = Dente N												

SEGA A NASTRO BIMETALLICA

BIMETAL BAND SAW

M42 COBALT SM

Art. 9E SM - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno con stradatura maggiorata.

Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum with extra heavy set.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di travi e alluminio.

Beams or aluminium cutting.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE		
mm	2/3	3/4	4/6
27 x 0,9		■	■
34 x 1,1	■	■	■
41 x 1,3	■	■	■
54 x 1,6	■	■	
67 x 1,6	■	■	■
Larghezza x spessore (mm)			
■ = Dente H+SM			



M42 AI

Art. 9A - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno con stradatura maggiorata.

Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum with extra heavy set.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Taglio di alluminio.

Aluminium cut.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE			
mm	1,25	2	3	4
13 x 0,9			■	■
20 x 0,9			■	
27 x 0,9		■	■	■
27 x 1,1		■		
34 x 1,1	■	■	■	
Larghezza x spessore (mm)				
■ = Dente H+SM				



SEGA A NASTRO BIMETALLICA

BIMETAL BAND SAW

M42 SUPER D

Art. 9D - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno.
Per macchine manuali e semiautomatiche.
*Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum.
For manual and semi-automatic machines.*

IMPIEGO / APPLICATIONS

Tagli generici, trova ottima applicazione su profili e tubi.
General cuts with manual and semi-automatic machines.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE						
mm	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
19 x 0,90			■	■	■	■	■
27 x 0,90	■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	■	■	■	■	■	■	
41 x 1,30	■	■	■	■	■		
54 x 1,30	■	■	■				
54 x 1,60	■	■	■				
Larghezza x spessore (mm)							
■ = Dente H ■ = Dente N							



M42 US

Art. 9K - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno.
Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Tagli generici sia su sezioni piene che profili, trova ottima applicazione su acciai al carbonio.
Solids and profiles steels cut.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE							
mm	2/3	3/4	4/6	5/8	6/8	6/10	8/12	10/14
19 x 0,90			■	■	■	■	■	■
27 x 0,90	■	■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	■	■	■	■	■	■	■	
41 x 1,30	■	■	■	■	■	■		
54 x 1,30	■	■	■					
54 x 1,60	■	■	■					
Larghezza x spessore (mm)								
■ = Dente H ■ = Dente N								



SEGA A NASTRO AL CARBONIO

CARBON BAND SAW

POWERCUT

Art. 8V - in HSS Co 8% e 10% Molibdeno. **NUOVO ARTICOLO DISPONIBILE DAL 2013.**
*Band saw blade made of HSS Co 8% and 10% Molybdenum. **NEW ARTICLE AVAILABLE IN 2013.***

IMPIEGO / APPLICATIONS

Tagli generici di acciai basso e medio legati sia su pieno che profilo.
Generic cuts of low and medium alloyed steel. Solids and profiles steels cut.

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE						
mm	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
19 x 0,90			■	■	■	■	■
27 x 0,90	■	■	■	■	■	■	■
34 x 1,10	■	■	■	■	■	■	
41 x 1,30	■	■	■	■	■		
54 x 1,30	■	■	■				
54 x 1,60	■	■	■				
Larghezza x spessore (mm)							
■ = Dente H ■ = Dente N							



CARBONIO

Art. 8B - sega a nastro in carbonio.

Carbon band saw.

IMPIEGO / APPLICATIONS

Materiali poco legati con resistenza alla trazione fino a 800 N/mm².
Low-alloyed materials with a tensile strength up to 800 N/mm².

DIMENSIONI	DENTI PER POLLICE (Dentatura combi)								
mm	2	3	4	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65			■	■ / ■	■	■	■	■	■
8 x 0,65			■	■ / ■	■	■	■	■	■
10 x 0,65		■	■	■ / ■	■	■	■	■	■
13 x 0,65		■	■	■ / ■	■	■	■	■	■
16 x 0,80		■	■ / ■	■	■	■	■	■	■
20 x 0,80		■		■	■	■	■	■	■
25 x 0,90	■	■	■ / ■	■	■	■	■		■
Larghezza x spessore (mm)									
■ = Dente Hook ■ = Dente normale									



FORME DEI DENTI

Dente normale (N)

Il dente normale ha una spoglia di 0°. È adatto per materiali ad elevata percentuale di carbonio (es. ghisa), per pezzi pieni di sezione piccola, per profilati di ridotto spessore e tubi.



Dente Hook (H)

Ha una spoglia positiva di 10°. Questa forma è particolarmente adatta per materiale pieno, tubi di grosso spessore e tutti i materiali fortemente legati.



Dente (P)

Il dente P ha una spoglia positiva di 16°. Per il suo comportamento aggressivo nel taglio è adatto per l'impiego su materiali mediamente o fortemente legati e metalli non ferrosi.



Dente rettificato (R)

Il dente R ha una struttura "triple chip" alta-bassa considerata come una delle più efficienti nella tecnologia del taglio. Per l'utilizzo su vasta gamma di acciai di difficile lavorabilità e leghe esotiche, i denti sono disponibili con angoli di spoglia sia di 10° che di 16°.



Consigli per un corretto utilizzo

- 1 Prima di montare la lama controllate la corretta regolazione e lo stato d'usura sia delle piastrine in metallo duro poste all'interno dei dispositivi guidalama, sia dei relativi cuscinetti d'invito. I giochi laterali devono essere minimi ($0,03 \div 0,04$ mm), in modo tale da garantire un giusto accoppiamento e nel contempo consentire l'inserimento e lo scorrimento della lama senza forzature.
Giochi eccessivi comportano oltre alla scarsa resa e durata della lama, una serie di gravi inconvenienti (sgranatura della dentatura, tagli storti, ecc.).
- 2 Verificate lo stato e la diluizione del liquido lubrorefrigerante, il quale assolve due importanti funzioni:
 - evita il surriscaldamento della lama, prolungandone la vita operativa
 - impedisce l'attecchimento dei trucioli alle gole dei denti o al pezzo e ne consente l'evacuazione dalla zona di taglio.
- 3 Controllate la corrispondenza del senso della dentatura rispetto al verso di rotazione e procedete al montaggio della lama completa dell'apposita protezione guaina in plastica. La potrete successivamente togliere senza alcuna difficoltà ad operazione ultimata, evitando in tal modo di arrecare infortuni alla vostra persona e/o danneggiamenti della dentatura, causati da involontari urti o strisciamenti.
- 4 Effettuate il tensionamento della lama avvalendovi, se presenti sulla segatrice, degli appositi indicatori di taratura, in caso contrario il corretto valore di carico da applicare corrisponde a $20 \div 25$ Kg/mm² di sezione nastro. Compatibilmente con le esigenze di lavorazione è consigliabile detensionare almeno parzialmente la lama al termine della giornata o del ciclo produttivo.
- 5 Bloccate il pezzo in morsa considerando che il corretto posizionamento e la massima rigidità di serraggio sono fondamentali per ottenere una perfetta esecuzione di taglio, infatti ogni movimento anomalo può causare la sgranatura della dentatura e/o la rottura della lama.
- 6 Accostate il più possibile i guidalama al pezzo da tagliare, in modo da lasciare libera la sola parte di nastro impegnata nel taglio ed evitare quindi deviazioni ed incarnamenti che solleciterebbero in modo anomalo la lama.
- 7 Come tutti gli utensili anche le lame a nastro necessitano di un rodaggio iniziale per ottenere una migliore resa e una prolungata durata. I taglienti di una lama nuova e a seguito della lavorazione con cui vengono ricavati sono spigolosi e ultrafilati e per sopportare le forze di taglio impresse, necessitano di un idoneo processo di adattamento e levigatura.
Procedete come segue:
 - Selezionate i parametri di taglio in base alle caratteristiche dimensionali e al tipo di materiale.
 - Impostate l'appropriata velocità di taglio.
 - Riducete l'avanzamento di ca. il 30 / 40 % per i materiali basso medio-legati e ca. del 15 / 20 % per i materiali alto legati e incrudenti.
 - Iniziate la fase di taglio accostando dolcemente la lama al pezzo, in modo da effettuare una penetrazione dolce e non invasiva. Quando la lama è penetrata completamente nel pezzo, aumentate leggermente l'avanzamento ed eseguite il taglio verificando che vi sia la corretta formazione di trucioli.Nei tagli successivi, procedendo per gradi, aumentate progressivamente l'avanzamento fino al raggiungimento del valore ottimale.
- Il ciclo di rodaggio deve essere eseguito tagliando una superficie totale di materiale di ca. $250 \div 350$ cm².
Durante il rodaggio in caso di vibrazioni o eccessiva rumorosità è possibile ridurre leggermente la velocità di rotazione della lama.
- 8 Una volta rodato la lama, tagliare ai parametri consigliati.

TOOTH FORMS

Normal tooth (N)

The normal tooth has a cutting angle of 0° . It is suitable for cutting material with a high carbon content (such as cast iron), for material with small cross sections and for thin-wall profiles and tubes.



Hook tooth (H)

The hook tooth has a positive cutting angle of 10° . This tooth form is particularly suitable for cutting solid, thick-walled tubes and all higher-grade alloy material.



P Tooth (P)

The P tooth has a positive cutting angle of 16° . Due to its aggressive cutting characteristics, it is most suitable for cutting high-end and exotic alloys and for non-ferrous metals.



Ground tooth (R)

The R tooth is based on a high-low triple chip design recognized as one of the most efficient in engineering cutting technology. To cope with the demands of a wide range of difficult steel and exotic alloys the teeth are available with cutting angles of both 10° and 16° degrees.



Instruction for correct use

- 1 Before setting up the saw blade, check for correct adjustment and wear of both carbide platelets located inside the blade guides device and its bearings. The side play must be minimal ($0.03 \div 0.04$ mm), in such a way as to ensure a correct coupling and at the same time allow the insertion and sliding of the blade without forcing. Excessive play cause, in addition to the low yield and duration of the blade, a series of serious drawbacks (ginning of the toothing, crooked cuts, etc..).
- 2 Check the status and dilution of the coolant, which has two important functions:
 - Prevents overheating of the blade, extending the operating life
 - Prevents attachment of shavings to the groove of the teeth or to the work piece and allows the evacuation from the cutting area.
- 3 Check the correspondence of the direction of the toothing as regards to the direction of rotation and proceed to the assembly of the blade complete of its plastic teeth protection. After you can remove it thus avoiding to cause injury to yourself and / or damage the toothing, caused by involuntary shock or sliding.
- 4 Carry out the tensioning of the blade availing, if present on the saw machine, of the appropriate calibration indicators, otherwise the correct value of load to be applied corresponds to $20 \div 25$ Kg/mm2 of blade section. Compatibly with the working requirements it is advisable to slacken partially the blade at the end of the day or of the production cycle.
- 5 Lock the piece in the vice whereas the correct positioning and maximum clamping rigidity are basic to obtaining a perfect execution of the cut, in fact any abnormal movement can cause the ginning of the toothing and / or the breakage of the blade.
- 6 Draw as much as possible the blade guides near the work piece, so as to leave free the only portion of blade engaged in the cut and thereby avoid deviations and bending that would stress in an anomalous way the blade.
- 7 As all tools also the band saw blades need an initial running in in order to obtain a better yield and a prolonged duration. The cutting edges of a new blade and further to the processing with which they are derived are sharp and in order to stand the impressed cutting forces, require a suitable adaptation process and smoothing. Proceed as follows:
 - Select the cutting parameters according to the dimensional characteristics and the type of material.
 - Set the appropriate speed of cutting.
 - Reduce the feed of about 30/40% for low medium-alloy materials and approximately 15/20% for high alloy materials.
 - Start cutting step by gently draw the blade near the work piece, so as to perform a sweet and non-invasive penetration. When the blade is fully penetrated into the work piece, increase slightly the feed and make the cut by checking that there is the correct formation of shavings.For following cuts, by degrees, gradually increase the feed up to the optimum value achievement
 - The running in cycle must be performed by cutting a total surface area of material of about $250 \div 350$ cm2.During the running in operation, in case of excessive vibration or noise is possible to slightly reduce the rotation speed of the blade.
- 8 Once blade has been run in, cut with the recommended parameters.

CONSIGLI PER LA SCELTA DELLA LAMA

ADVICE FOR THE CHOICE OF THE BLADE

Alluminio
Aluminium

Ottone
Brass

Rame
Copper

Ghisa
Cast iron

Acciaio da costruzione, acciaio
per stampaggio profondo, acciaio
automatico
*Structural steel, Deep drawing
steel, free cutting steel*

Acciaio da cementazione
Case hardening steel

Acciaio per cuscini a sfera,
acciaio per utensili
Ball-bearing steel

BI METAL

M42 Al

M42 Super D (per macchine manuali o in cattive condizioni)

M42 Cobalt / Powercut

M42 US

M51 Special

M42 Cobalt P16

M51 Special HL

CARBIDE

BLACK AURORA

AURORA MULTI CHIP

AURORA XT

Acciaio rapido <i>High speed steel</i>	Acciaio per lavorazione a freddo <i>Cold working steel</i>	Acciai nitrurati <i>Nitriding steel</i>	Acciai inossidabili e resistenti agli acidi <i>Stainless steel and acid resistant</i>	Acciai resistenti al calore <i>Heat-resisting steel</i>	Base-leghe di nichel <i>Nickel alloys</i>	Titanio, leghe di titanio <i>Titanium and titanium alloys</i>
---	---	--	--	--	--	--

	M42 G. Cobalt
	M42 Cobalt P16
	M42 Cobalt PR16

Consigli per la scelta della dentatura

Advice for the choice of the toothing

MATERIALE SOLIDO - <i>SOLID MATERIAL</i>					
Dentatura costante <i>Regular tooth pitch</i>		Dentatura a passo variabile <i>Variable tooth pitch</i>		Dentatura metallo duro <i>Hard metal tooth pitch</i>	
Sezione <i>Section</i>	Passo <i>Pitch</i>	Sezione <i>Section</i>	Passo <i>Pitch</i>	Sezione <i>Section</i>	Dentatura <i>Pitch</i>
< 10 mm	14 tpi	< 25 mm	10/14 tpi	50-120 mm	3/4 tpi
10-30 mm	10 tpi	15-40 mm	8/12 tpi	100-250 mm	2/3 tpi
30-50 mm	8 tpi	25-50 mm	6/10 tpi	150-400 mm	1,5/2 tpi
50-80 mm	6 tpi	35-70 mm	5/8 tpi	350-600 mm	1,1/1,6 tpi
80-120 mm	4 tpi	40-90 mm	5/6 tpi	> 500 mm	0,85/1,15 tpi
120-200 mm	3 tpi	50-120 mm	4/6 tpi		
200-400 mm	2 tpi	80-180 mm	3/4 tpi		
300-700 mm	1,25 tpi	130-350 mm	2/3 tpi		
>600 mm	0,75 tpi	150-450 mm	1,5/2 tpi		
		200-600 mm	1,1/1,6 tpi		
		500 mm	0,75/1,25 tpi		

TUBI - <i>PIPES</i>										
Spessore parete S (mm) <i>Wall thickness S (mm)</i>	Selezione dente (tpi) - <i>Tooth selection (tpi)</i>									
	Diametro esterno D (mm) - <i>External diameter D (mm)</i>									
	20	40	60	80	100	120	150	200	300	500
2	14	10/14	10/14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	5/8
3	14	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8
4	10/14	10/14	8/12	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6
5	10/14	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6
6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6
8	10/14	8/12	8/12	6/10	5/8	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6
10	-	8/12	6/10	5/8	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
12	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5
15	-	8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5
20	-	-	4/6	4/6	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	3/4
30	-	-	-	4/6	4/6	4/5	4/5	4/5	4/5	2/3
50	-	-	-	-	-	-	4/5	3/4	2/3	2/3
80	-	-	-	-	-	-	-	3/4	2/3	2/3
> 100	-	-	-	-	-	-	-	-	2/3	1,5/2

Per tubi sottili (fino a 8 mm di spessore della parete) è consigliabile scegliere la dentatura con angolo di spoglia di 0°.

Il nostro personale tecnico è lieto di assistervi nella selezione della lama per sega a nastro adeguata e fornirvi parametri di taglio ottimali per le vostre lavorazioni.

For thin tubes (up to 8 mm wall thickness) is advisable to choose the toothing with clearance angle of 0°.

Our technical staff is pleased to assist you in the selection of bandsaw blades to provide adequate and optimum parameters for your work.

LUBE MICRO 2

FLUIDO DA TAGLIO PER SISTEMI A LUBRIFICAZIONE MINIMALE

Il RI.F.STAHL LUBE MICRO 2 è un fluido da taglio totalmente sintetico appositamente formulato per l'uso su sistemi a lubrificazione minimale. Grazie alla sua innovativa composizione, il prodotto garantisce caratteristiche antisaldanti ed antiusura eccezionali.

Il RI.F.STAHL LUBE MICRO 2 non contiene idrocarburi petroliferi, composti del cloro e sostanze classificate in genere.

VANTAGGI

1. Totale compatibilità con i materiali ferrosi e non.
2. Ridotti consumi rispetto ai fluidi convenzionali.
3. Assoluta pulizia della macchina, dell'ambiente, del pezzo e del truciolo.
4. Assenza di prodotto esausto e di ogni necessità di smaltimento.
5. Incremento della vita utile degli utensili.
6. Superiori prestazioni rispetto ai fluidi tradizionali.

RI.F.STAHL Lube Micro 2 is a totally synthetic cutting fluid made to be used on machinery that need minimum lubrication. Thanks to its innovative composition, the product guarantees exceptional antiknitting and antiusury characteristics.

ADVANTAGES

1. Total compatibility with ferrous and not ferrous materials.
2. Reduced consumptions compared to conventional fluids
3. Absolute cleanliness of machinery, atmosphere, piece and particle.
4. Absence of exhausted product and no disposal necessity.
5. Increment of the tools life.
6. Advanced performances compared to traditional fluids

LUBE PLUS 2

LUBROREFRIGERANTE EMULSIONABILE PER LAVORAZIONI MEDIO/GRAVOSE SU MATERIALI FERROSI, ALLUMINIO E LEGHE GIALLE

Il RI.F.STAHL LUBE PLUS 2 è un emulsionabile costituito da oli minerali di alta raffinazione, additivi di estrema pressione, agenti ad azione emulgante, anticorrosiva e antiruggine. Il prodotto, è particolarmente all'avanguardia per quanto riguarda gli aspetti igienico/sanitari e tossicologici.

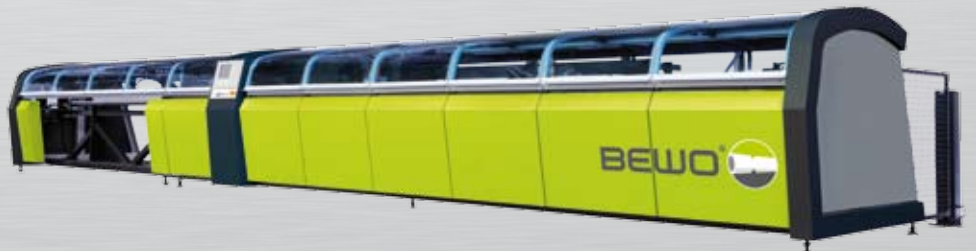
VANTAGGI

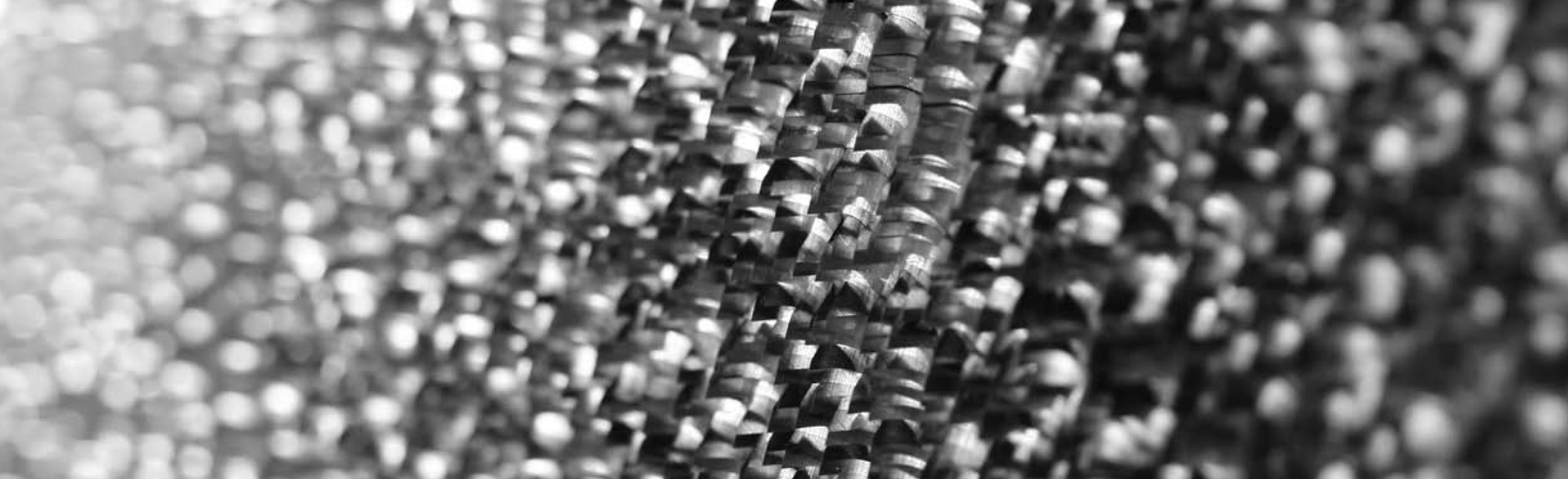
1. Buon potere lubrificante ed antisaldante che incrementa la vita utile degli utensili e garantisce ottime qualità delle superfici lavorate.
2. Ottima protezione antiruggine dei pezzi lavorati.
3. Lunga durata utile delle cariche.
4. Ridotta tendenza alla formazione di schiuma anche a pressioni di erogazione elevate.
5. Buona compatibilità cutanea, che evita l'insorgere di irritazioni e dermatiti.
6. Assenza di boro e ammine secondarie.

RI.F.STAHL Lube Plus 2, is emulsionable and made of high refined mineral oils, agents with anticorrosive and antirust action. The product is particularly advanced for its hygienic and toxicological properties

ADVANTAGES

1. Good lubricating and antiknitting power that increases tools life and guarantees optimal worked surface qualities
2. Optimal antirust protection.
3. Long charges life.
4. Reduced tendency to foam formation also at high pressure.
5. Good cutaneous compatibility that avoids irritations.
6. Absence of Boron or secondary amines.





**FRASCIO
RICCARDO** SAS

Sede: Via Prati 82, 25086 Rezzato (BS)
Tel. 030 2792257 - 030 2793095 - Fax 030 2590368 - 030 2595483

www.riccardofrascio.com
commerciale@riccardofrascio.com