



TIPO DE LÂMINA

Utilize este guia para selecionar a lâmina de serra de fita que oferece os melhores resultados com o material a ser cortado, ou oferecer um resultado aceitável, quando necessário.

LIGAS EXÓTICAS E DE NÍQUEL

Advanz™ TS ou Intenss™ PRO-VTH ou Intenss™ PRO

AÇOS FERRAMENTAS E INOX

Advanz™ TS ou Intenss™ PRO-VTH ou Intenss™ PRO

AÇOS DE LIGA E DE ALTO-CARBONO

Intenss™ PRO ou Intenss™ PRO-DIE

USO GERAL / AÇO CARBONO

Intenss™ PRO ou Intenss™ PRO-DIE ou Versatix™ MP ou Univerz™ ou Duratec™ FB

AÇOS ESTRUTURAIS

Versatix™ MP ou Duratec™ FB ou Univerz™

ALUMÍNIO

Intenss™ PRO ou Intenss™ PRO-DIE ou Duratec™ FB

FUNDIDOS DE ALUMÍNIO

Advanz™ FS ou Intenss™ PRO ou Duratec™ FB

SECÇÕES FINAS DE AÇOS FERROSOS TEMPERADOS

Duratec™ FC

COMPOSTOS, FIBRA DE VIDRO, GRAFITE E CERÂMICAS

Advanz™ DG ou Advanz™ CG

MADEIRA E PLÁSTICOS

Woodpecker™ PRO ou Woodpecker™ Premium ou Woodpecker™ XF

ESPUMAS, PRODUTOS DE PAPÉIS E BORRACHAS, PLÁSTICOS, TECIDOS E ISOLAÇÃO DE FIBRA DE VIDRO

Faca-Fita ou Duratec™ FB

CARNES OU PEIXES FRESCOS OU CONGELADOS (COM OU SEM OSSOS)

Meatkutter™ Premium ou Meatkutter™ Inox ou Faca-Fita Inox ou Faca-Fita Scallop

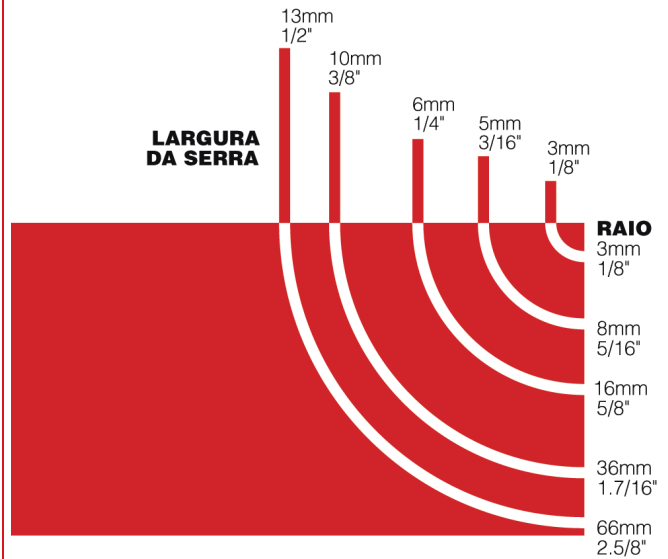
CARCAÇA DE ANIMAIS

Carcasskutter™



LARGURA DA LÂMINA

Utilize a lâmina de serra de fita de maior largura suportada pela sua máquina, exceto nos casos de corte em contorno. Utilize o gráfico da coluna ao lado para cortar raios.



TIPO DE DENTE

Intenss™ - Para cortes em alta produção de aços carbono, ferramenta, aço inox, ligas com base de níquel e metais não-ferrosos, com perfis sólidos e irregulares.

Intenss™ PRO-VTH - Para cortes em ligas exóticas, de níquel e alta dureza.

Versatix™ MP - Para aços estruturais, tubulares e pequenos sólidos.

Advanz™ FS e TS - Excelente para cortes em alta produção de materiais metálicos de difícil usinagem e abrasivos não-metálicos. A Advanz™ FS é para aplicações em fundidos, plásticos reforçados, materiais compostos e madeiras. Altamente resistente à abrasão e impactos. A Advanz™ TS é ideal para cortar materiais de difícil usinagem, de alta dureza, tais como aços temperados até 40HRC, monel, iconel e ligas de titânio.

Bearcat® - Corte em aços em geral, ideal para corte de aço inoxidável.

Regular - Para cortes em geral, em aços carbono, ferro fundido, materiais com secções interrompidas, materiais metálicos e não-metálicos, cortes com avanço manuais ou controlados.

Hook - Dente com ângulo positivo para cortes rápidos de materiais não-ferrosos, metálicos e não-metálicos (madeira, plástico, etc.).

Skip - Perfil para cortar materiais não-ferrosos, não-metálicos e macios.

LÂMINA CORRETA EM 5 ETAPAS

4 DENTIÇÃO

A dentição ou número de dentes por polegada (25,4mm) deve ser escolhida em função da secção de corte. Materiais normais ou normalizados requerem pelo menos três dentes em contato com a secção do material, sendo ideal de 6 a 12 dentes. Em geral, materiais de secção fina requerem uma serra com número maior de dentes por polegada, e materiais de secção grossa um número menor de dentes. Selecione a dentição adequada consultando a tabela abaixo.

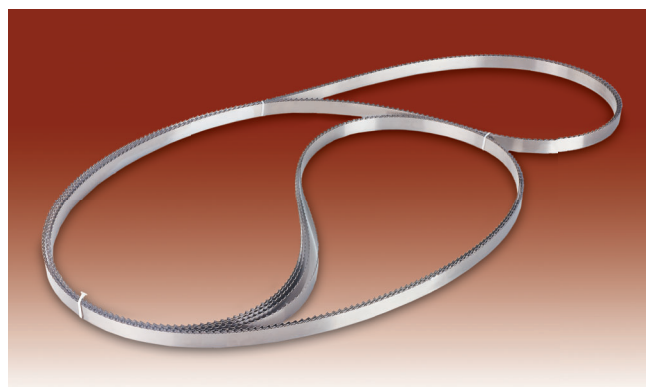
Secção a ser cortada (mm)	Passo Constante (dpp)	Passo Variável
4 a 10	32 ou 24	14-18
6 a 13	18 ou 14	10-14
13 a 19	14 ou 10	8-12
19 a 25	10 ou 8	6-10
25 a 38	8 ou 6	5-8
38 a 88	6 ou 4	4-6
88 a 180	4 ou 3	3-4
180 a 250	3	2-3
250 a 400		1.4-2
350 a 500		1-2
400 a 800		1-1.2
Acima de 750		.8-1.3

Para cortes de tubos e perfis, utilize a linha na horizontal para encontrar o diâmetro externo (tubo) ou a maior secção de corte (perfil), e na linha sentido vertical, encontre a espessura (tubo) ou a alma/aba (perfil). Com as duas informações, cruze os dados para encontrar a dentição recomendada (tabela abaixo).

Espessura da parede (mm)	Diâmetro externo do tubo ou comprimento máximo do perfil (mm)												
	10	20	40	60	80	100	120	150	200	300	400	500	600
2	14-18	14-18	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	5-8
3	10-14	10-14	10-14	10-14	10-14	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8
4		8-12	8-12	8-12	8-12	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6
5		6-10	6-10	6-10	6-10	5-8	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6
6		5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	5-8	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4
8			4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	4-6	3-4	3-4	3-4
10			4-6	4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3
12				4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3
15				4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
20				4-6	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	2-3
25					3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2
30					3-4	3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2
40						3-4	3-4	3-4	2-3	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2
50							3-4	3-4	2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1-2
60								2-3	2-3	1.4-2	1.4-2	1-2	1-2

5 COMPRIMENTO DA LÂMINA

O comprimento da lâmina de serra de fita depende da máquina utilizada. Para determiná-lo, consulte o manual da sua máquina.



LÂMINA CORRETA EM 5 ETAPAS