

ACCIAIO
STEEL

HSS



Moreschi[®]
SRL
IL NOME GIUSTO PER DARCI UN TAGLIO

Tagliare con lame HSS

Cutting with HSS Saw blades

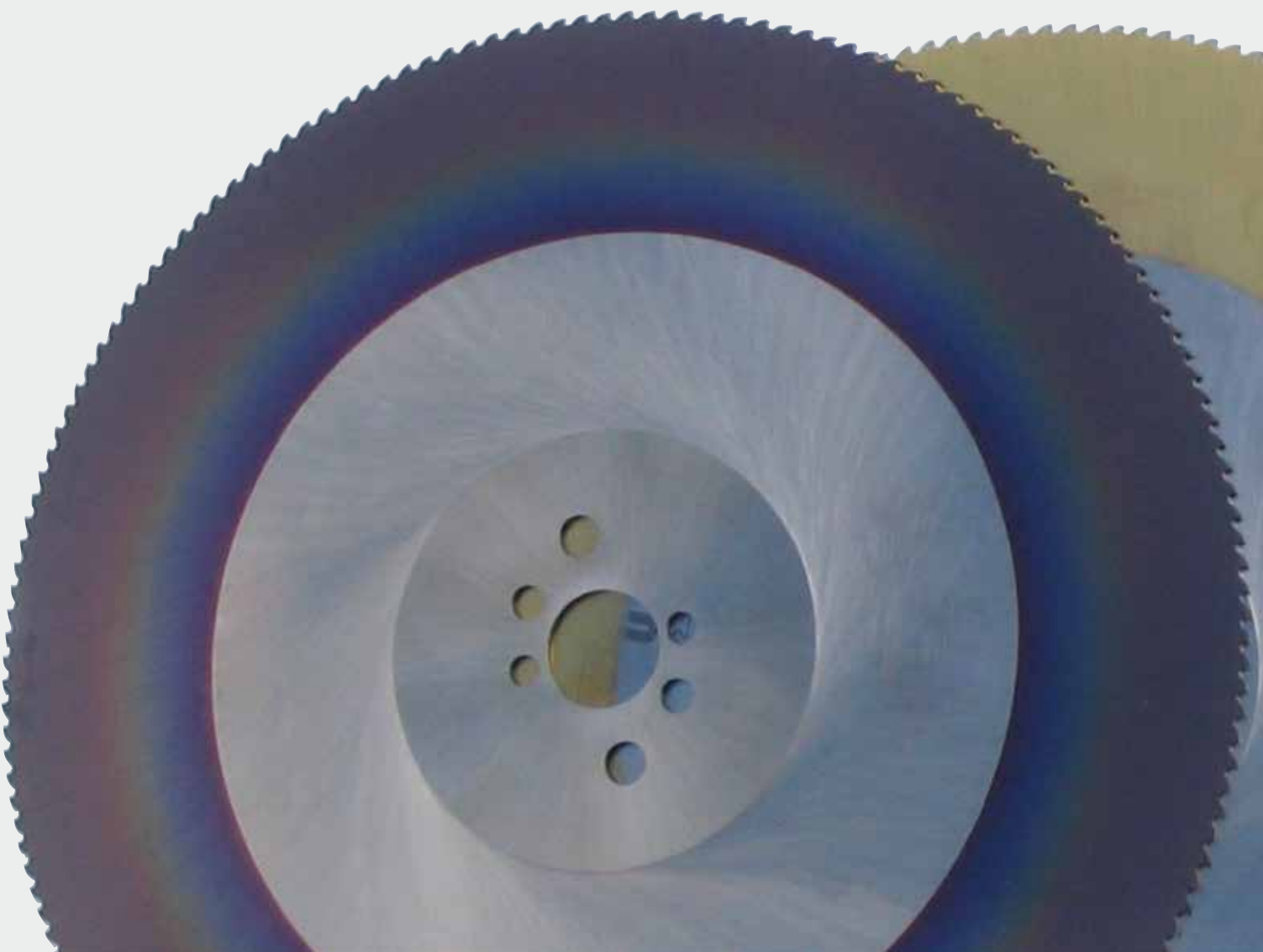
Ormai da trent'anni le nostre lame circolari sono impiegate nei più impegnativi settori industriali in processi di taglio ad elevate prestazioni per metalli ferrosi e non ferrosi: billette, tubi, profilati, barre e per le più svariate applicazioni.

Since 30 years our saw blades are used in the most demanding industrial sectors for high performance cutting processes of ferrous and non-ferrous metals: billets, tubes, profiles, solid bars and for a wide range of applications.

Le nostre lame vengono prodotte solo con materiali di qualità garantita provenienti da rinomate acciaierie. Vengono lavorate e affilate singolarmente in modo da assicurare che

ogni utensile abbia le caratteristiche concordate con i clienti per le loro specifiche esigenze. Su richiesta sviluppiamo per i nostri clienti anche geometrie d'affilatura personalizzate ad alta tecnologia, con passi e angoli di taglio variabili, con l'obiettivo di ridurre notevolmente sforzi, vibrazioni e costi di taglio generati da alcune applicazioni particolari.

Our saw blades are produced only with materials of guaranteed quality from renowned steel mills. Every saw blade is sharpened individually to ensure that every tool has the exact specifications to tackle the client's application. On request we can develop high-tech custom sharpening geometries with variable rake angles and pitches to reduce strains, vibrations and cutting the costs arising in some particular applications.





Nei disegni e nelle descrizioni riportate vengono illustrati le nomenclature e i valori base utili per orientarsi nella scelta della lama più adatta. Ricordiamo che per ottenere un taglio perfetto bisogna considerare l'interazione di molteplici fattori: è sufficiente che uno di questi fattori non venga considerato adeguatamente per avere un taglio non ottimale. Vi chiediamo pertanto di fornire ai nostri tecnici il maggior numero di informazioni possibile in modo da arrivare velocemente al risultato voluto.

The following drawings and descriptions show the symbols and values useful to choose the most suitable saw blade for each application. We underline that a perfect cut is a combination of several factors and not considering one of these can affect the per-

formance negatively. So we ask you to provide all the information available to our engineers so that we can reach the best result in a shorter time.



I nostri materiali:

- In HSS DMo5 (M2) DIN 1.3343 acciaio super rapido al wolframio-molibdeno
- In HSS Co5 (M35) DIN 1.3243 acciaio super rapido wolframio-molibdeno+cobalto 5%
- Su specifica richiesta acciaio S390PM - ASP2052 ottenuto per sinterizzazione da metallurgia delle polveri.

Our materials:

- HSS DMo5 (M2) DIN 1.3343 tungsten-molybdenum HSS steel
- HSS Co5 (M35) DIN 1.3243 tungsten-molybdenum HSS steel with addition of 5% cobalt
- On request S390PM - ASP2052 steel from powder metallurgy.

Simboli per la descrizione dei denti / *Symbols to describe the teeth form*

Simbolo	Descrizione
BW	Taglio di tubi e profilati / <i>To cut tubes and profiles</i>
HZ	Tagli di sezioni piene o tubi di grosso spessore <i>To cut solid bars and tubes / profiles with high wall thickness</i>
BS	Taglio tubi con spessori medio-sottili <i>To cut tubes with low or medium wall thickness.</i>

Simbolo	Descrizione
TV	Per ridurre le vibrazioni <i>To reduce vibrations during the cut.</i>
A	Taglio di ottone, metalli preziosi, viteria e metalli a spessori sottili / <i>To cut brass, precious metals, screws and low thickness materials</i>
B	Taglio di tubi e profilati sottili / <i>To cut tubes and low thickness profiles</i>

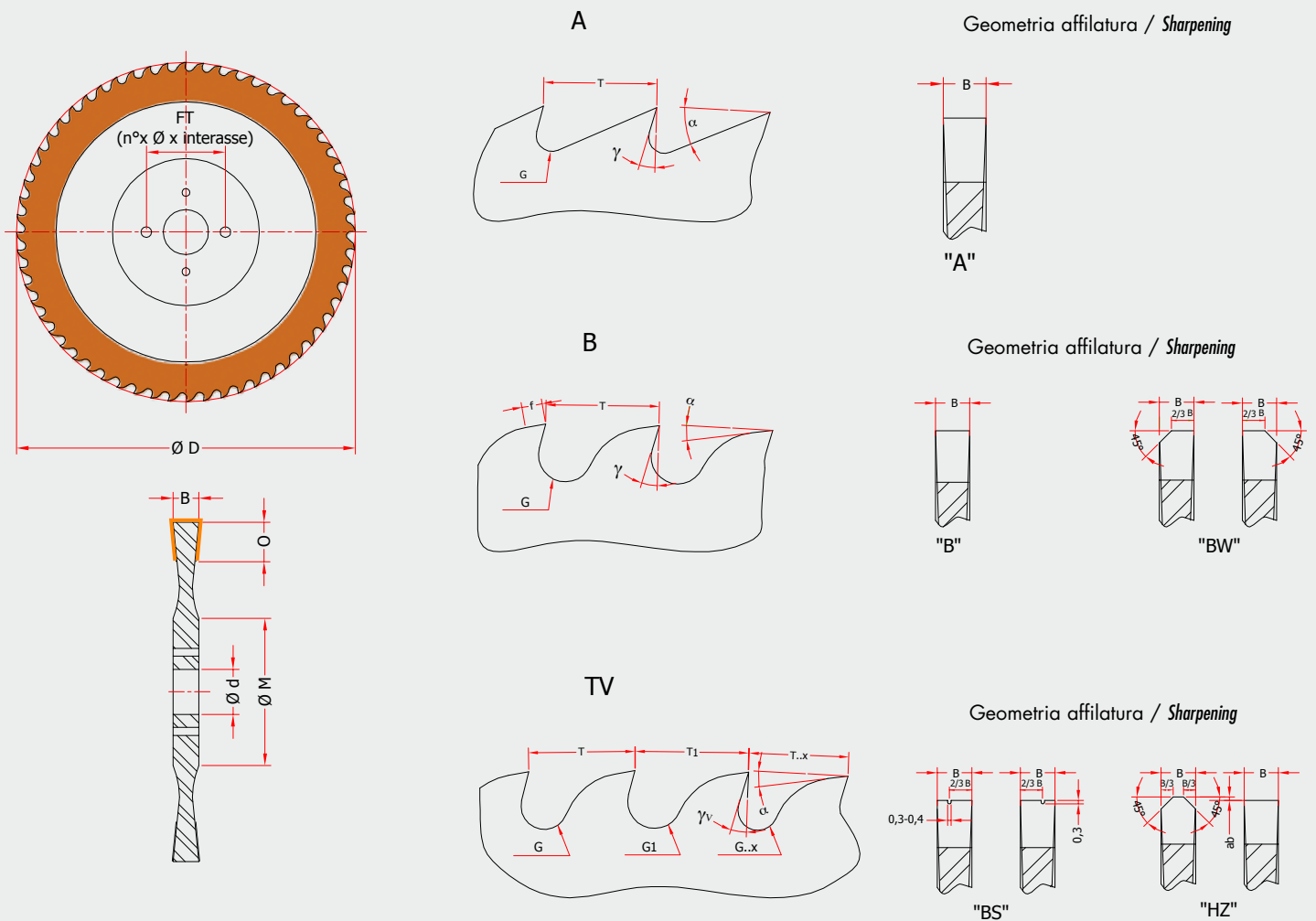
Simboli per la descrizione delle lame HSS / *Symbols to describe HSS saw blades*

Simbolo	Descrizione
Ø D	Diametro lama / <i>Saw blade diameter</i>
B	Spessore di taglio / <i>Kerf</i>
Ø d	Diametro foro centrale / <i>Bore diameter</i>
Ø M	Diametro mozzo lama / <i>Hub diameter</i>
FT	Fori di trascinamento (n°x d x PCD) / <i>Pin-holes (n°x d x PCD)</i>
T	Passo dei denti / <i>Teeth pitch</i>
TV	Passo dei denti variabile / <i>Variable tooth pitch</i>

Simbolo	Descrizione
X	Altezza del dente / <i>Tooth height (T x 0,45)</i>
ab	Differenza altezza denti HZ / <i>Difference in teeth height (ab=0,20÷0,30)</i>
γ	Angolo d'attacco / <i>Rake angle</i>
γ_v	Angolo d'attacco variabile / <i>Variable rake angle</i>
α	Angolo di spoglia / <i>Clearance angle</i>
G	Raggio gola dente / <i>Gullet radius</i>



HSS



Angoli di taglio standard / *Standard cutting angles*

Materiali	Angoli d'attacco	Angolo di spoglia
Acciaio / <i>Steel</i> / Stahl 350 ÷ 900 N/mm ²	18°	12°
Acciaio / <i>Steel</i> / Stahl 900 ÷ 1200 N/mm ²	12°	6°
Acciaio inossidabile / <i>Stainless steel</i> / Rostfreier Stahl	12°	6°
Ghisa / <i>Cast iron</i> / Grauguss	12°	8°
Alluminio e sue leghe / <i>Aluminium alloys</i>	16° - 25°	10° - 18°
Rame / <i>Copper</i> / Kupfer	16° - 20°	10° - 18°
Bronzo / <i>Bronze</i> / Bronze	12°	8°
Ottone / <i>Brass</i> / Messing	15°	15°
Titanio / <i>Titanium</i> / Titan	12°	8°

Specifiche tecniche seghe circolari in: HSS Esecuzione standard

HSS circular saw blades technical specifications: Standard execution

STD = Lame neutre con nessun rivestimento in: / *Saw blade blanks without coating - Steel grades:*

HSS - Dmo5 - AISI M2 - DIN 1.3343 - JIS SKH51

HSS - Co5 - AISI M35 - DIN 1.3243 - JIS SKH55

= Trattamento termico 64/66 HRC / *Heat treatment at the hardness of 64/66 HRC*

VAP.

= Questo non è un trattamento PVD ma un'ossidazione controllata che produce uno strato di ossido di ferro (Fe_3O_4) di colore nero, con una durezza di HV 900, max. temperatura d'esercizio a 200 °C.

= *The VAP layer is not a PVD coating but the result of a controlled steam oxidation which produces a layer of black iron oxide (Fe_3O_4) on the surface of the tool. The hardness of the iron oxide layer reaches 900 HV. The maximum working temperature is 200 °C.*

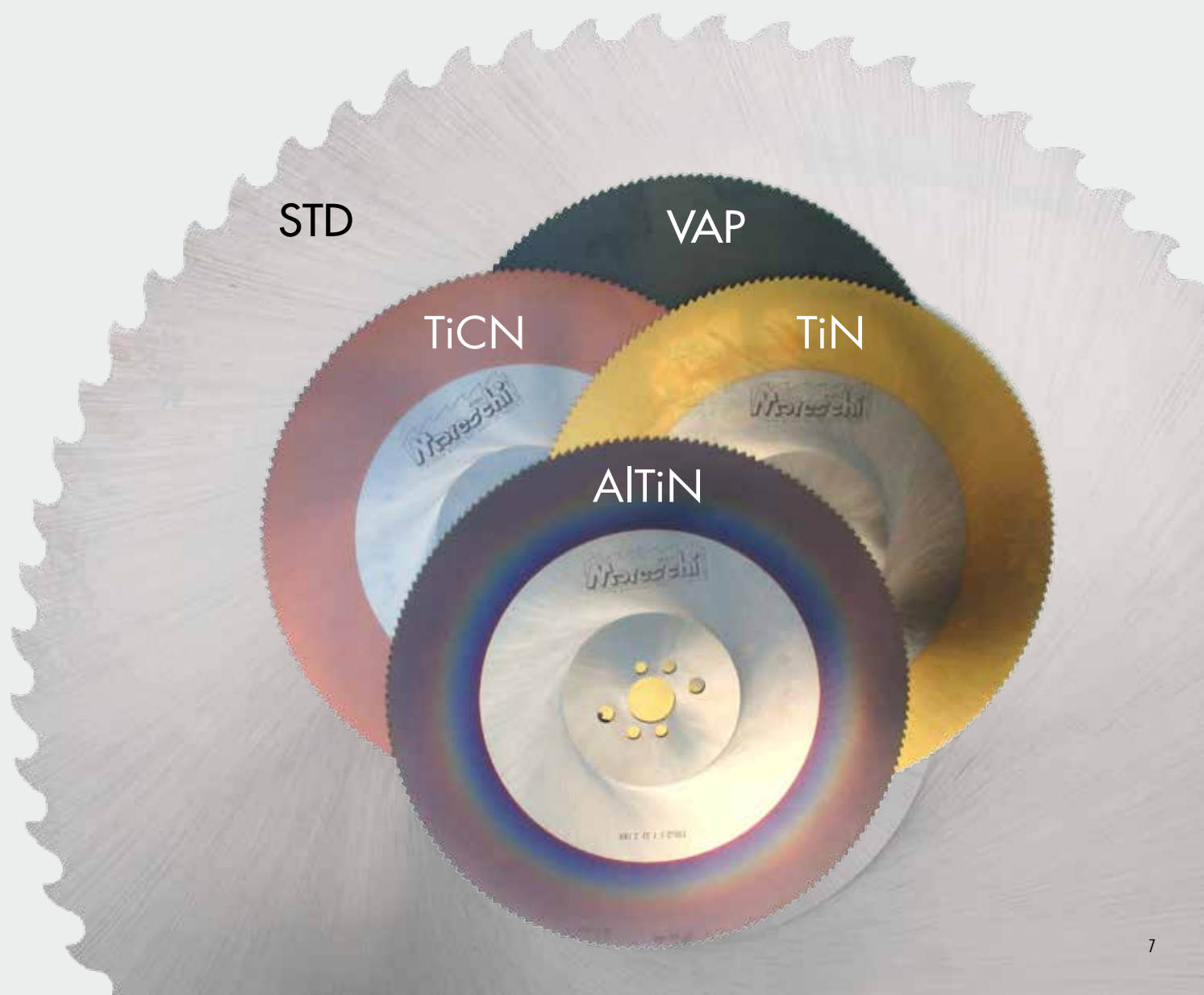
Diametro Lama / <i>Blade diameter</i>	Mozzo \varnothing / \varnothing hub	Sbandieramento standard <i>Standard axial run-out</i>	Sbandieramento TE01 <i>TE01 axial run-out</i>
175 ÷ 250	75 - 90 - 100	0,20	0,12
275 ÷ 300	100	0,25	0,15
315 ÷ 350	100 - 120	0,25	0,18
370 ÷ 450	120 - 130	0,30	0,20
500 ÷ 525	130 - 140	0,30	0,22
550 ÷ 620	140 - 150	0,35	0,25

Foro centrale \varnothing Bore	Foro di trascinamento <i>Pin-holes / PCD</i>	
25,4		
32	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	
38	2/9/55	
40	2/8/55 + 4/12/64	4/12/64 + 2/15/80 + 2/15/100
45	4/11/63	
50	4/15/80	
80	4/23/120	
90	3/12,5/160	
140	4/17,5/170	



Tabella dei rivestimenti PVD / *Pvd coatings table*

Composizione di base tecnica <i>Coating chemical composition</i>	TiN=Nitruro di Titanio <i>Titanium Nitride</i>	TiCN=Carbonitruro di Titanio <i>Titanium Carbonitride</i>	AlTiN=Nitruro di Titanio-Alluminio <i>Titanium Aluminium Nitride</i>
Colori <i>Colours</i>	Giallo Oro / <i>Gold</i>	Grigio blu / <i>Blue grey</i>	Grigio scuro / <i>Dark grey</i>
Microdurezza (HV 0,05) <i>Micro-hardness (HV 0,05)</i>	2000, 2300	3000, 3500	3300, 3700
Coefficiente d'attrito <i>Friction coefficient</i>	0,60	0,45	0,50
Max. temperatura di esercizio <i>Max. working temperature</i>	600 C°	400 C°	900 C°
Spessore µm (micron) <i>Coating thickness (µm)</i>	1 - 4	1 - 4	1 - 2



Scelta del passo "T" / Pitch "T" choice

Tubi e profilati / Pipes and hollow sections					Barra piena / Solid bar
D. mm	Sp. mm	T mm.	Sp. mm	T mm	T mm
≤ 20	≤ 1,0	3	1,0	4	5,5
≤ 30	≤ 1,5	5	1,5	5,5	7
≤ 40	≤ 2,0	6	2,0	7	8
≤ 50	≤ 4,0	6	4,0	7	9
≤ 60	≤ 4,0	7	4,0	8	10 / 12
≤ 70	≤ 3,0	7	3,0	8	11 / 12
≤ 80	≤ 4,0	8	4,0	10	12 / 14
≤ 90	≤ 4,0	8	4,0	10	12 / 14
≤ 100	≤ 7,0	10	7,0	12	14 / 16
≤ 120	≤ 5,0	10	5,0	12	14 / 16
≤ 140	≤ 4,0	10	4,0	12	16 / 18

Geometrie con passi T e angoli γ - α variabili si eseguono solo dopo accordi con la direzione tecnica.

For customized sharpening with variable pitches and γ - α angles please contact our technical department.

Formule di calcolo / Formulas

Vc: Velocità di taglio è espressa in metri al minuto e rappresenta la velocità periferica della lama (mt/min)

Cutting speed (mt/min)

$$Vc = \frac{3,14 * D * rpm}{1000} \quad (mt/min)$$

Rpm: Numero di giri al minuto (min^{-1})

Revolutions per minute.

$$rpm = \frac{Vc * 1000}{3,14 * D} \quad (min^{-1})$$

Vf: si esprime in millimetri al minuto e rappresenta la velocità di avanzamento della lama dentro il pezzo da tagliare (mm/min).

Feed rate (mm/min)

$$Vf = fz * Z * rpm \quad (mm/min)$$

fz = Avanzamento per dente (mm/z) / *Feed rate per tooth (mm/z)*

D = Diametro lama (mm) / *Saw blade diameter (mm)*



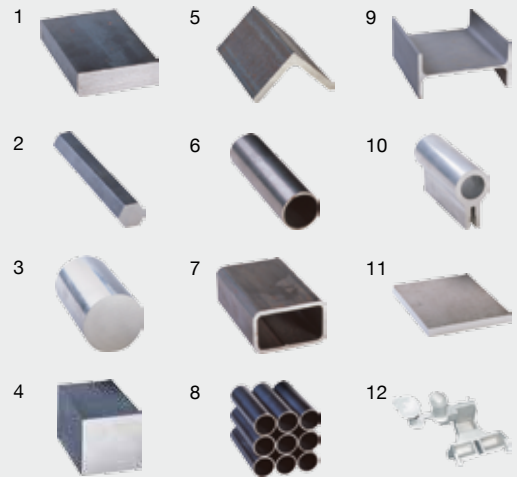
Parametri di lavoro consigliati / *Recommended cutting parameters*

Dati di velocità di taglio e avanzamento / <i>Cutting speed and feed rate</i>				
Materiale / <i>Material</i>	Vc (m/min) Neutr. / VAP	Vc (m/min) PVD	Troncatura tubi <i>Tubes cut-off</i> fz (mm/z)	Troncatura pieni <i>Solid cut-off</i> fz (mm/z)
Acciai basso legati < 600 N/mm ² <i>Low alloy steels < 600 N/mm²</i>	18 ÷ 30	30 ÷ 45	0,02 ÷ 0,06	0,05 ÷ 0,1
Acciai medio-legati 600÷800 N/mm ² <i>Medium alloy steels 600÷800 N/mm²</i>	15 ÷ 25	25 ÷ 35		
Acciai legati ≥ 900÷1200 N/mm ² <i>Alloy steels ≥ 900÷1200 N/mm²</i>	10 ÷ 20	20 ÷ 30	0,03 ÷ 0,04	0,05 ÷ 0,08
Acciai inossidabili - Stainless steel <i>Acciai per utensili - Tool steels</i>	8 ÷ 12	10 ÷ 25		
Leghe di Nickel – <i>Nickel alloys</i>	5 ÷ 8	8 ÷ 15		
Leghe di Titanio / <i>Titanium alloys</i>	10 ÷ 15	± 20 %	0,02 ÷ 0,05	
Rame puro - <i>Pure Copper</i> Leghe di rame – <i>Copper alloys</i>	40 ÷ 190	190 ÷ 350	0,02 ÷ 0,06	0,05 ÷ 0,1
Leghe di Rame temprabili <i>Hardenable Copper alloys</i>	45 ÷ 130	65 ÷ 195		
Bronzo / <i>Bronze</i>	200 ÷ 400	± 30 %		
Ottone / <i>Brass</i>	400 ÷ 600	± 30 %	0,002 ÷ 0,05	0,02 ÷ 0,8
ECOBRESS and OT52 Brass	150 ÷ 300	± 20 %		
Leghe di alluminio / <i>Aluminium alloys</i>	600 ÷ 1200	± 30 %		
Leghe di Alluminio indurite <i>Hardened Aluminium alloys</i>	400 ÷ 600	± 30 %	0,03 ÷ 0,05	
Leghe di Alluminio ≥ 13% Si <i>Aluminium-Silicon alloys ≥ 13% Si</i>	120 ÷ 200	± 20 %		
Ghisa / <i>Cast iron</i>	20 ÷ 30	± 20 %		

Si noti che i parametri di lavoro consigliati sono solo indicazioni generali e vanno modificati in base alle condizioni di taglio, alla macchina troncattrice e al materiale tagliato. L'ufficio tecnico della Moreschi è a vostra disposizione per valutare con voi la scelta dei migliori parametri di lavoro per ogni particolare applicazione.

Please note that the recommended cutting parameters are only general indications and they must be adjusted depending on cutting conditions, sawing machine conditions and the material to be cut. Our technical department is available to help you finding the most suitable parameters for each particular application.

A40-50 HSS produzione



D.	B	Mozzo	d.	mag	
160	1,2	75	32		
	1,5	75	32		
	2,0	75	32		
175	1,2	75	32	*	
	1,5	75	32		
	2,0	75	32	*	
200	1,0	100	32		
	1,2	100	32	*	
	1,5	1,6	90	32	*
	1,8		90	32	*
	2,0		90	32	*
225	1,2	100	32	*	
	1,5	1,6	90	32	*
	1,8		90	40	
	1,9	2,0	90	40	*
	2,5		90	40	
250	1,0	100	32		
	1,2	100	32	*	
	1,5	1,6	100	32	*
	2,0		100	40	*
	2,5		100	40	*
275	1,2	100	32	*	
	1,6	100	32	*	
	2,0	100	40	*	
	2,5	100	40	*	
	3,0	100	40	*	
300	1,6	100	32/40	*	
	2,0		32/40	*	
	2,5	100	32/40	*	
	3,0	100	32/40	*	
315	1,6	100	32/40		
	1,8	100	40	*	
	2,0	100	32/40	*	
	2,5	100	32/40	*	
	3,0	100	32/40	*	
325	2,0	120	32/40		
	2,5	120	32/40	*	
	3,0	120	40	*	

D.	B	Mozzo	d.	mag	
350	1,8	120	32/40/50		
	2,0	120	32/40/50	*	
	2,5	120	32/40/50	*	
	3,0	120	32/40/50	*	
	3,5	120	32/40/50	*	
370	2,5	120	32/40/50	*	
	3,0	120	32/40/50	*	
	3,5	120	32/40	*	
400	2,2	2,5	130	40/50	*
	2,5		120	40/50	*
	3,0		120	40/50	*
	3,5		120	40/50	*
	4,0		120	50	*
425	2,5	120	40/50		
	3,0	120	40/50	*	
	3,5	120	50,0	*	
	4,0	120	50,0	*	
	2,7	130	40/50		
450	3,0	130	40/50	*	
	3,5	130	40/50	*	
	4,0	130	40/50	*	
	3,0	130	40/50	*	
500	3,5	130	40/50	*	
	4,0	130	40/50	*	
	5,0	130	40/50	*	
525	3,5	140	50,0		
	4,0	140	50,0		
550	3,0	200/225	50/90/140		
	3,5	140/200/225	50/90/140	*	
	4,0	140/200/225	50/90/140	*	
	5,0	140/200/225	50/90/140		
600	3,5	225	50/90/140		
	4,0	200/225	50/90/140	*	
	5,0	200/225	50/90/140		
620	4,0	225	140,0		
	5,0	225	140,0		



Catteristiche tecniche: Nella tabella sono riportati i valori per la conicità, lo sbandieramento delle lame e i nostri consigli sulla sezione massima del pezzo che è possibile tagliare.
I valori standard di sbandieramento sono indicati nella gamma ST. In caso di esigenze particolari, su richiesta possiamo fornire lame a sbandieramento ridotto come mostrato nelle gamme TE1 e TE2.

Technical specifications: In the table are shown the data for the conicity, the run-out of the blades and our advice on the maximum section of the piece that is possible to cut. The standard run-out values are shown in the ST range. For special requirements, on demand we can supply saw blades with reduced run-out as shown in the ranges TE1 and TE2..

D.	B	Conicità	Sezione max di taglio.	Sbandier. ST	Sbandier. TE1	Sbandier. TE2	
160	1,2	0,20	30,00	0,20	0,12	0,07	
	1,5	0,25	30,00	0,20	0,12	0,07	
	2,0	0,30	30,00	0,20	0,12	0,07	
175	1,2	0,20	40,00	0,20	0,12	0,07	
	1,5	0,25	40,00	0,20	0,12	0,07	
	2,0	0,30	40,00	0,20	0,12	0,07	
200	1,0	0,20	45,00	0,20	0,12	0,07	
	1,2	0,25	45,00	0,20	0,12	0,07	
	1,5	1,6	0,25	45,00	0,20	0,12	0,07
	1,8	0,35	45,00	0,20	0,12	0,07	
	2,0	0,35	45,00	0,20	0,12	0,07	
225	2,5	0,35	45,00	0,20	0,12	0,07	
	1,2	0,25	55,00	0,20	0,15	0,08	
	1,5	1,6	0,25	55,00	0,20	0,15	0,08
	1,8	0,35	55,00	0,20	0,15	0,08	
	1,9	2,0	0,35	55,00	0,20	0,15	0,08
250	2,5	0,40	55,00	0,20	0,15	0,08	
	1,0	0,22	60,00	0,20	0,15	0,08	
	1,2	0,22	60,00	0,20	0,15	0,08	
	1,5	1,6	0,32	60,00	0,20	0,15	0,08
	2,0	0,40	60,00	0,20	0,15	0,08	
	2,5	0,40	60,00	0,20	0,15	0,08	
275	3,0	0,48	60,00	0,20	0,15	0,08	
	1,2	0,22	65,00	0,25	0,15	0,10	
	1,6	0,30	65,00	0,25	0,15	0,10	
	2,0	0,40	65,00	0,25	0,15	0,10	
300	2,5	0,45	65,00	0,25	0,15	0,10	
	3,0	0,50	65,00	0,25	0,15	0,10	
	1,6	0,30	70,00	0,25	0,15	0,10	
	2,0	0,45	70,00	0,25	0,15	0,10	
	2,5	0,46	70,00	0,25	0,15	0,10	
315	3,0	0,55	70,00	0,25	0,15	0,10	
	1,6	0,30	75,00	0,25	0,18	0,12	
	1,8	0,30	75,00	0,25	0,18	0,12	
	2,0	0,40	75,00	0,25	0,18	0,12	
	2,5	0,46	75,00	0,25	0,18	0,12	
325	3,0	0,55	75,00	0,25	0,18	0,12	
	3,5	0,60	75,00	0,25	0,18	0,12	
	2,0	0,45	78,00	0,25	0,18	0,12	
	2,5	0,55	78,00	0,25	0,18	0,12	
	3,0	0,60	78,00	0,25	0,18	0,12	

D.	B	Conicità	Sezione max di taglio.	Sbandier. ST	Sbandier. TE1	Sbandier. TE2	
350	1,8	0,40	80,00	0,25	0,18	0,12	
	2,0	0,45	80,00	0,25	0,18	0,12	
	2,5	0,55	80,00	0,25	0,18	0,12	
	3,0	0,60	80,00	0,25	0,18	0,12	
	3,5	0,60	80,00	0,25	0,18	0,12	
370	2,5	0,55	86,00	0,30	0,20	0,15	
	3,0	0,60	86,00	0,30	0,20	0,15	
	3,5	0,65	86,00	0,30	0,20	0,15	
400	2,2	2,5	0,60	96,00	0,30	0,20	0,15
	2,5	0,60	96,00	0,30	0,20	0,15	
	3,0	0,65	96,00	0,30	0,20	0,15	
	3,5	0,70	96,00	0,30	0,20	0,15	
	4,0	0,75	96,00	0,30	0,20	0,15	
425	2,5	0,60	106,00	0,30	0,20	0,15	
	3,0	0,70	106,00	0,30	0,20	0,15	
	3,5	0,75	106,00	0,30	0,20	0,15	
	4,0	0,75	106,00	0,30	0,20	0,15	
450	2,7	0,60	112,00	0,30	0,20	0,15	
	3,0	0,70	112,00	0,30	0,20	0,15	
	3,5	0,75	112,00	0,30	0,20	0,15	
	4,0	0,80	112,00	0,30	0,20	0,15	
500	3,0	0,60	128,00	0,30	0,22	0,18	
	3,5	0,75	128,00	0,30	0,22	0,18	
	4,0	0,80	128,00	0,30	0,22	0,18	
525	5,0	0,80	128,00	0,30	0,22	0,18	
	3,5	0,80	135,00	0,35	0,25	0,20	
	4,0	0,85	135,00	0,35	0,25	0,20	
550	3,0	0,85	140,00	0,35	0,25	0,20	
	3,5	0,85	140,00	0,35	0,25	0,20	
	4,0	0,85	140,00	0,35	0,25	0,20	
	5,0	0,90	140,00	0,35	0,25	0,20	
600	3,5	0,90	160,00	0,35	0,25	0,23	
	4,0	0,95	160,00	0,35	0,25	0,23	
620	5,0	0,95	160,00	0,35	0,25	0,23	
	4,0	0,95	170,00	0,35	0,25	0,23	
	5,0	1,00	170,00	0,35	0,25	0,23	

A60-70 VTR



per viteria / *screws*

D	S	d	M	Z
80	0,70	22		48
	0,80			48
	0,90			48
	1,00			48
	1,10			48
	1,20			48
	1,30			48
	1,40			48
	1,50			48
	1,60			48
	1,70			48
	1,80			48
2,00		48		
100	0,70	22		64
	0,80			64
	0,90			64
	1,00			64
	1,10			64
	1,20			64
	1,30			64
	1,40			64
	1,50			64
	1,60			64
	1,70			64
	1,80			64
2,00		64		

D	S	d	M	Z
125	0,70	22		64
	0,80			64
	0,90			64
	1,00			64
	1,10			64
	1,20			64
	1,30			64
	1,40			64
	1,50			64
	1,60			64
	1,70			64
	1,80			64
2,00		64		



A60-70 VTR

per oreficeria / *jewellery*

5



D	S	d	M	zA
40	0,15	8/10	18	140
	0,20		18	140
	0,25		18	140
	0,30		18	140
	0,35		18	140
	0,40		18	140
	0,45		18	140
	0,50		18	140
	0,60		18	140
	0,70		18	140
	0,80		18	140
	0,30		18	140
	1,00		18	140
50	0,15	8/10	32	180
	0,20		32	180
	0,25		25	180
	0,30		25	180
	0,35		25	180
	0,40		25	180
	0,45		25	180
	0,50		25	180
	0,60		25	180
	0,70		25	180
	0,80		25	180
	0,90		25	180
	1,00		25	180
63	0,15	8/10	42	200
	0,20		40	200
	0,25		40	200
	0,30		32	200
	0,35		32	200
	0,40		32	200
	0,45		32	200
	0,50		32	200
	0,60		32	200
	0,70		32	200
	0,80		32	200
	0,90		32	200
	1,00		32	200

per taglio orbitale tubi
orbital cut of pipes

6



D	S	d	M	zBw
63	1,20	16	36	100
	1,60		36	44
	1,60		36	64
	1,60		36	80
68	1,60	16	42	44
	1,60		42	64
	1,60		42	72
	1,60		42	84
75	2,00	16	42	44
	1,60		42	44
	1,60		42	76
	2,00		42	34
80	1,60	16	42	44
	1,60		42	64
	1,60		42	80
	1,60		42	80

Lame DIN / *DIN saw blades*

Lame a norma DIN prodotte in M2 ed M35, sia con mozzo che non.

Lame DIN 1837 denti e geometria d'affilatura tipo A o AW, norma DIN 1838 denti e geometria d'affilatura tipo B, BW e HZ. Si possono produrre utensili specifici per ogni esigenza del cliente.

DIN saw blades made of M2 or M35 HSS steel, available with straight flanks or with hub. Saw blades DIN 1837 with A or AW sharpening, saw blades DIN 1838 with sharpening B, BW and HZ. Customized DIN saw blades are available on request.

Varie geometrie d'affilatura e rivestimenti vengono scelti dalla nostra direzione tecnica in base al tipo di applicazione.

The technical department chooses the most suitable sharpening geometry and PVD coating depending on the type of material to cut.

Lame DIN per viterie e cuscinetti / *DIN saw blades for screws slotting and bearings.*

Lame DIN per oreficerie / *DIN saw blades for precious metals / jewellery.*

Lame DIN per macchine portatili orbitali / *DIN saw blades for portable orbital saw.*

A60-70 DIN

11



D.	S	d.	M	zA
	0,20		10	80
	0,25		10	64
	0,30		10	64
	0,40		10	64
	0,50		10	48
	0,60		10	48
	0,80		10	48
20	1,00	5	10	40
	1,20		10	40
	1,60		10	40
	2,00		10	32
	2,50		10	32
	3,00		10	32
	4,00		10	24
	5,00		10	24
	6,00		10	24
<hr/>				
	0,20		12	80
	0,25		12	80
	0,30		12	80
	0,40		12	64
	0,50		12	64
	0,60		12	64
	0,80		12	48
25	1,00	8	12	48
	1,20		12	48
	1,60		12	40
	2,00		12	40
	2,50		12	40
	3,00		12	32
	4,00		12	32
	5,00		12	32
	6,00		12	24

D.	S	d.	M	zA
	0,20		14	100
	0,25		14	100
	0,30		14	80
	0,40		14	80
	0,50		14	80
	0,60		14	64
	0,80		14	64
32	1,00	8	14	64
	1,20		14	48
	1,60		14	48
	2,00		14	48
	2,50		14	40
	3,00		14	40
	4,00		14	40
	5,00		14	32
	6,00		14	32
<hr/>				
	0,20		18	128
	0,25		18	100
	0,30		18	100
	0,40		18	100
	0,50		18	80
	0,60		18	80
	0,80		18	80
40	1,00	10	18	64
	1,20		18	64
	1,60		18	64
	2,00		18	48
	2,50		18	48
	3,00		18	48
	4,00		18	40
	5,00		18	40
	6,00		18	40



DIN

A60-70 DIN

D	S	d	M	zA	zB	zBW	zHZ
50	13	0,20	25	128			
		0,25	25	128			
		0,30	25	128			
		0,40	25	100			
		0,50	25	100	48		
		0,60	25	100	48		
		0,80	25	80	40		
		1,00	25	80	40	40	
		1,20	25	80	40	40	
		1,60	25	64	32	32	
		2,00	25	64	32	32	
		2,50	25	64	32	32	
		3,00	25	48	24	24	
		4,00	25	48	24	24	
5,00	25	48	24	24			
6,00	25	40	20	20			
63	16	0,25	32	160			
		0,30	32	128			
		0,40	32	128			
		0,50	32	128	64		
		0,60	32	100	48		
		0,80	32	100	48		
		1,00	32	100	48	48	
		1,20	32	80	40	40	
		1,60	32	80	40	40	
		2,00	32	80	40	40	
		2,50	32	64	32	32	
		3,00	32	64	32	32	
		4,00	32	64	32	32	
		5,00	32	48	24	24	
6,00	32	48	24	24			
80	22	0,40	36	160			
		0,50	36	125	64		
		0,60	36	128	64		
		0,80	36	128	64		
		1,00	36	100	48		
		1,20	36	100	48	48	
		1,50	36	100	48	48	
		1,60	36	100	48	48	
		2,00	36	80	40	40	
		2,50	36	80	40	40	
		3,00	36	80	40	40	
		4,00	36	80	40	40	
		5,00	36	64	32	32	
		6,00	36	64	32	32	

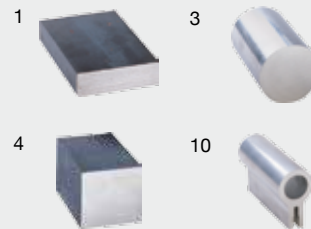
D	S	d	M	zA	zB	zBW	zHZ		
100	22	0,50	40	160	80				
		0,60	40	160	80				
		0,80	40	128	64				
		1,00	40	128	64	64			
		1,20	40	128	64	64			
		1,50	40	100	64	64			
		1,60	40	100	48	48			
		2,00	40	100	48	48			
		2,50	40	100	48	48			
		3,00	40	80	40	40			
		4,00	40	80	40	40			
		5,00	40	80	40	40			
		6,00	40	64	32	32			
		125	22	0,60	40	160	80		
0,80	40			160	80	80			
1,00	40			160	80	80			
1,20	40			128	64	64			
1,60	40			128	64	64			
2,00	40			128	64	64			
2,50	40			100	48	48			
3,00	40			100	48	48			
4,00	40			100	48	48			
5,00	40			40	40	40			
6,00	40			40	40	40			
160	32			1,00	63	160	80	80	
				1,20	63	160	80	80	
				1,50	63	160	80	80	
		1,60	63	160	80	80			
		2,00	63	128	64	64			
		2,50	63	128	64	64			
		3,00	63	128	64	64			
		4,00	63	100	48	48			
		5,00	63	100	48	48			
		6,00	63	100	48	48			
		200	32	1,00	63	200	100	100	
				1,20	63	200	100	100	
				1,60	63	160	80	80	
				2,00	63	160	80	80	
2,50	63			160	80	80			
3,00	63			128	64	64			
4,00	63			128	64	64			
5,00	63			128	64	64			
6,00	63			100	48	48			
250	32			1,60	63	200	100	100	
				2,00	63	200	100	100	
				2,50	63	160	80	80	
				3,00	63	160	80	80	
				4,00	63	160	80	80	
		5,00	63	128	64	64			
		6,00	63	128	64	64			

A80-90 HMI *Lame integralmente in metallo duro / Solid carbide saw blades*



Lame DIN in metallo duro (HM) integrale.
 Queste lame non sono pronte a magazzino ma vengono prodotte solo su specifica richiesta del cliente.

Carbide DIN saw blades. These blades are produced only on request.



D	S	d	zA	ZB
	0,10		64	
	0,15		64	
	0,10		64	20
	0,25		64	20
	0,30		64	20
	0,35		64	
	0,40		64	20
	0,45		48	
	0,50		48	20
	0,60		48	20
	0,70		48	20
	0,80		40	20
	0,90		40	20
	1,00		40	20
15	1,10	5	40	
	1,20		40	20
	1,30		40	
	1,40		40	
	1,50		40	20
	1,60		40	20
	1,70		40	
	1,80		40	20
	1,90		40	
	2,00		40	20
	2,50		40	20
	3,00		40	20
	3,50		24	
	4,00		24	20
	5,00		24	20
	6,00		24	20

D	S	d	zA	ZB
	0,10		80	
	0,15		80	
	0,10		80	20
	0,25		64	20
	0,30		64	20
	0,35		64	
	0,40		64	20
	0,45		48	
	0,50		48	20
	0,60		48	20
	0,70		48	20
	0,80		40	20
	0,90		40	20
	1,00		40	20
20	1,10	5	40	
	1,20		40	20
	1,30		40	
	1,40		40	
	1,50		40	20
	1,60		40	20
	1,70		32	
	1,80		32	20
	1,90		32	
	2,00		32	20
	2,50		32	20
	3,00		32	20
	3,50		24	
	4,00		24	20
	5,00		24	20
	6,00		24	20



A80-90 HMI *Lame integralmente in metallo duro / Solid carbide saw blades*

D	S	d	zA	ZB	D	S	d	zA	ZB
25	8	0,10	80		40	10	0,10	128	
		0,15	80				0,15	128	
		0,10	80	20			0,20	128	40
		0,25	64	20			0,25	100	40
		0,30	64	20			0,30	100	40
		0,35	64				0,35	100	
		0,40	64	20			0,40	100	40
		0,45	48				0,45	80	
		0,50	48	20			0,50	80	40
		0,60	48	20			0,60	80	40
		0,70	48	20			0,70	80	40
		0,80	44	20			0,80	80	32
		0,90	44	20			0,90	64	32
		1,00	44	20			1,00	64	32
		1,10	44				1,10	64	
		1,20	44	20			1,20	64	32
		1,30	44				1,30	64	
		1,40	44				1,40	64	
		1,50	44	20			1,50	64	32
		1,60	44	20			1,60	64	32
1,70	32		1,70	48					
1,80	32	20	1,80	48	24				
1,90	32		1,90	48					
2,00	32	20	2,00	48	24				
2,50	32	20	2,50	48	24				
3,00	32	20	3,00	48	24				
3,50	24		3,50	40					
4,00	24	20	4,00	40	20				
5,00	24	20	5,00	40	20				
6,00	24	20	6,00	40	20				
30	8	0,10	100		50	13	0,20	128	
		0,15	100				0,25	128	
		0,20	100	30			0,30	128	
		0,25	100	30			0,35	100	
		0,30	80	30			0,40	100	48
		0,35	80				0,45	100	
		0,40	80	30			0,50	100	48
		0,45	80				0,60	100	48
		0,50	80	30			0,70	80	40
		0,60	64	30			0,80	80	40
		0,70	64	30			0,90	80	40
		0,80	64	24			1,00	80	40
		0,90	64	24			1,10	80	
		1,00	64	24			1,20	80	40
		1,10	48				1,30	64	
		1,20	48	24			1,40	64	
		1,30	48				1,50	64	32
		1,40	48				1,60	64	32
		1,50	48	24			1,70	64	
		1,60	48	24			1,80	64	32
1,70	48		1,90	64					
1,80	48	24	2,00	64	32				
1,90	48		2,50	64	32				
2,00	48	24	3,00	48	24				
2,50	40	24	3,50	48					
3,00	40	24	4,00	48	24				
3,50	40		5,00	48	24				
4,00	40	24	6,00	40	20				
5,00	32	24							
6,00	32	24							

A80-90 HMI *Lame integralmente in metallo duro / Solid carbide saw blades*

D	S	d	zA	ZB
63		0,20	160	
		0,25	128	64
		0,30	128	64
		0,35	128	64
		0,40	128	64
		0,45	128	64
		0,50	128	64
		0,60	100	48
		0,70	100	48
		0,80	100	48
		0,90	100	48
		1,00	100	48
		1,10	80	40
		1,20	80	40
		1,30	80	40
		1,40	80	40
		1,50	80	40
		1,60	80	40
		1,70	80	40
		1,80	80	40
		1,90	80	40
		2,00	80	40
		2,50	64	32
		3,00	64	32
		3,50	64	32
		4,00	64	32
		5,00	48	24
		6,00	48	24

D	S	d	zA	ZB
80		0,25	128	64
		0,30	128	64
		0,35	128	64
		0,40	128	64
		0,45	128	64
		0,50	128	64
		0,60	100	48
		0,70	100	48
		0,80	100	48
		0,90	100	48
		1,00	100	48
		1,10	80	40
		1,20	80	40
		1,30	80	40
		1,40	80	40
		1,50	80	40
		1,60	80	40
		1,70	80	40
		1,80	80	40
		1,90	80	40
		2,00	80	40
		2,50	64	32
		3,00	64	32
		3,50	64	32
		4,00	64	32
		5,00	48	24
		6,00	48	24

D	S	d	zA	ZB
100		0,50	160	80
		0,60	160	80
		0,70	128	64
		0,80	128	64
		0,90	128	64
		1,00	128	64
		1,10	128	64
		1,20	128	64
		1,30	100	48
		1,40	100	48
		1,50	100	48
		1,60	100	48
		1,70	100	48
		1,80	100	48
		1,90	100	48
		2,00	100	48
		2,50	100	48
		3,00	80	40
		3,50	80	40
		4,00	80	40
		5,00	80	40
		6,00	64	32

D	S	d	zA	ZB
125		0,60	160	
		0,70	160	
		0,80	160	80
		0,90	160	80
		1,00	160	80
		1,10	128	
		1,20	128	64
		1,40	128	
		1,50	128	64
		1,60	128	64
		1,80	128	64
		2,00	128	64
		2,50	100	48
		3,00	100	48
		3,50	100	
		4,00	100	48
		5,00	100	40
		6,00	100	40



A80-90 HMI *Lame integralmente in metallo duro / Solid carbide saw blades*

D	S	d	zA	ZB
125	0,60	22	160	
	0,70		160	
	0,80		160	80
	0,90		160	80
	1,00		160	80
	1,10		128	
	1,20		128	64
	1,40		128	
	1,50		128	64
	1,60		128	64
	1,80		128	64
	2,00		128	64
	2,50		100	48
	3,00		100	48
	3,50		100	
	4,00		100	48
5,00	100	40		
6,00	100	40		
150	1,00	32	150	
	1,20		150	
	1,50		150	
	1,60		150	
	1,80		128	
	2,00		128	
	2,50		128	
	3,00		128	
4,00	100			
160	1,00	32	160	
	1,20		160	
	1,50		160	
	1,60		160	
	1,80		128	
	2,00		128	
	2,50		128	
	3,00		128	
	4,00		100	
200	1,20	32	200	
	1,50		160	
	1,60		160	
	1,80		160	
	2,00		160	
	2,50		160	
	3,00		128	
4,00	128			





MORESCHI è semplicemente l'eccellenza nel taglio.

Tagliamo di tutto, dall'acciaio alla carta, ma anche inquinamento, sprechi e costi di produzione. Le uniche cose che non tagliamo?

La passione per il nostro lavoro, la ricerca di nuove soluzioni e l'impegno di non lasciare mai soli i nostri clienti.

Moreschi is simply the excellence in cutting.

We can cut everything, from steel to paper, but also pollution, wastage and production costs.

What can't we cut? The enthusiasm for our job, the research of new solutions and the commitment to standing beside our clients step by step.

Tutte le informazioni nel catalogo sono aggiornate alla data di pubblicazione e soggette a cambiamento senza preavviso.

The information in the catalogue refers to the date of publication and is subject to change without prior notice.



www.moreschi.eu
info@moreschi.eu

Azienda con sistema qualità certificato secondo UNI EN ISO 9001:2008

- 0213221238
- office@cobotec.ro
- www.cobotec.ro
- CATTED Business Park Chitila - Hala 11 Soseaua Centura Bucuresti, Km 62 Chitila Jud Ilfov Cod Postal 077045

Loc. Ponte Formello, 2 - 13A
 24020 Vilminore di Scalve (BG)

tel. (+39) 0346.51341
 fax (+39) 0346.51351

PI e CF 02535320168