



bianchet

VALORE ALL'INDUSTRIA

CATALOGO STEELBAND

LAME A NASTRO

Revisione 1.0 del 05.2017

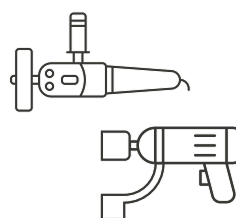
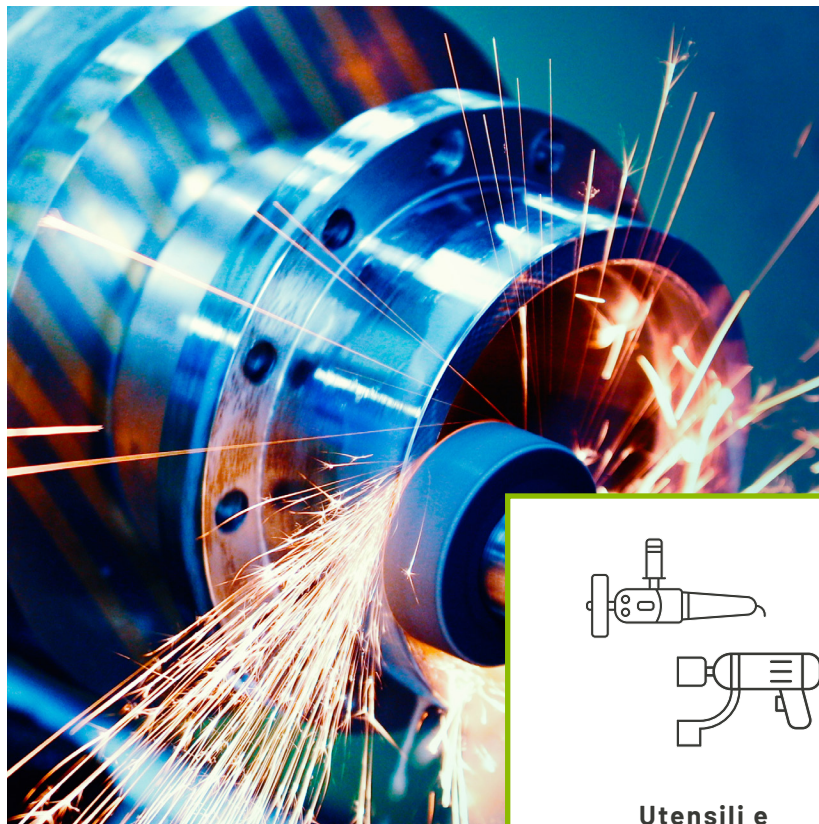


STEELBAND



CATALOGO PRODOTTI

bianchet.it



**Utensili e
attrezzatura**

LAME IN BIMETALLO
Di Consumo

FORME DI STRADATURA - TYPES OF SETTING



STRADATURA STANDARD
STANDARD SETTING



STRADATURA A GRUPPI
GROUP SETTING



STRADATURA ONDULATA
WAVY SETTING

ANGOLO DI SPOGLIA - RAKE ANGLE



POSITIVO



ZERO

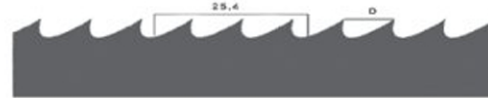
TIPOLOGIA PASSO DENTE - TOOTH PITCH



$$z = \frac{25,4}{X} \div \frac{25,4}{Y}$$

VARIABILE: Misurare col calibro la distanza tra punta e punta del dente più grosso = X mm; 25,4 :X= Z1 e quindi del dente più piccolo =Ymm; 25,4:Y=Z2. **Passo alternato: Z 1 / Z 2**

VARIABLE: To be calculated by measuring the distance from tooth to tooth of the largest tooth=X mm; 25,4 :X=Z1; and the distance on the smallest largest tooth =Ymm; 25,4 :Y=Z2. **Variable tooth: Z 1 / Z 2**

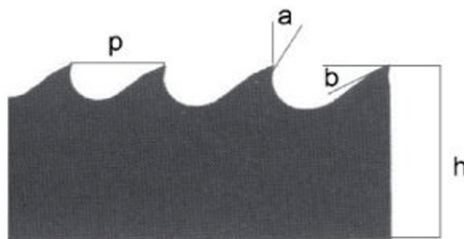


$$z = \frac{25,4}{D}$$

CONTINUO: Misurare col calibro la distanza tra dente e dente= X mm; 25,4 :X= Z oppure contare quante punte del dente comprese in un intervallo tra gola e gola di 25,4 mm.

CONSTANT: Calculate the distance between two edges=X mm; 25,4:X=Z or count the number of teeth between a distance of 25,4 mm from gullet to gullet.

DIMENSIONI CARATTERISTICHE LAMA - GEOMETRY SPECS OF BANDSAW BLADES



- h= altezza nastro - blade width
- s= spessore nastro - thickness
- p= passo dente - TPI
- a= angolo di spoglia - rake angle
- b= angolo di spalla dente - back angle
- w= larghezza stradatura - set width

LAME AI CARBURI DI TUNGSTENO E DIAMANTE - TUNGSTEN GRIT BLADE AND DIAMOND



CONTINUA / CONTINUOUS

Utilizzata con sezioni di taglio inferiori a 10 mm
Used with section smaller than 10 mm



GOLA DI LUPO / GULLET

Utilizzata con sezioni di taglio maggiori di 10 mm
Used with section bigger than 10 mm

LAMA IN METALLO DURO - CARBIDE TIPPED BLADE



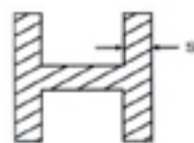
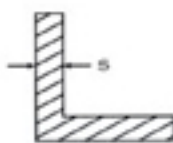
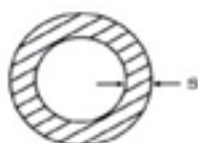
Prima della rettifica
Before grinding



Rettificato
Grinded

TABELLA SELEZIONE DENTATURE PER LAME STEELBAND
TOOTHING AND QUALITY SELECTION

SPESORE (THICKNESS) MM	DENTATURA CONTINUA Z CONTINUOUS TOOTHING Z	DENTATURA VARIABILE Z VARIABLE TOOTHING Z
FINO A (UP TO) 1,5	14	10/14
DA (FROM) 1 A (TO) 2	10	8/11 PRO 10/14
DA (FROM) 2 A (TO) 3	8	8/11 PRO 8/12
DA (FROM) 3 A (TO) 5	6	5/7 PRO 6/10
DA (FROM) 4 A (TO) 6	6	5/7 PRO 5/8
OLTRE (OVER) 6	4	3/4 PRO 4/6



PIENI (ROD) Ø O L MM	DENTATURA CONTINUA Z CONTINUOUS TOOTHING Z	DENTATURA VARIABILE Z VARIABLE TOOTHING Z
FINO A (UP TO) 30	8	5/7 PRO 6/10
DA (FROM) 30 A (TO) 60	6	5/8
DA (FROM) 40 A (TO) 80	4	4/6
OLTRE (OVER) 90	3	3/4



IMPORTANTISSIMO - VERY IMPORTANT

Rispetto alla dentatura impiegata, se il materiale ha una sezione **più grande** del massimo valore indicato in tabella in corrispondenza di quella dentatura, oppure **più piccola** del minimo, **ridurre la penetrazione** fino a **graffiare** il materiale. Infatti, lasciando inalterata la velocità di discesa, se più grande, le gole non riescono a scaricare i trucioli e quindi soffocano i taglienti; se più piccola, il materiale entra nella gola tra punta e punta del dente e, non essendovi almeno due denti in presa, si **strappano i denti**: quindi in entrambi i casi provoca rottura prematura del dente. Ricordarsi sempre che per le **leghe leggere** bisogna adoperare un **passo più grande** (denti più larghi) di quello necessario per il taglio della corrispondente sezione in ferro a cui le tabelle si riferiscono, mentre per gli **acciai inox** un **passo più piccolo** (denti più stretti) del corrispettivo in tabella.

According to the toothing used, if the material has a **larger** cutting section than the maximum value indicated in the table corresponding to that toothing, or **smaller** than the minimum, **reduce the penetration until You scratch the material**. In fact, by leaving the advancing speed unchanged on larger section, the gullets are not able to unload the chips that suffocate the cutting edge; if smaller, the material goes into the **gullet** between the tips of the teeth, there are not at least two teeth gripped and therefore in both cases the **teeth are torn**. Always remember that for **light alloys** a **larger step** (wider teeth) than the one necessary for cutting the corresponding section in iron must be used, whereas a **smaller step** (narrower teeth) for **stainless steel** of the corresponding iron is necessary.

NOTE - NOTES

EMULSIONE / EMULSION: 7 - 10 %

SECCO / DRY CUT: GHISA (Cast Iron), K110

VELOCITA' LAMA: RIDOTTA PER INOX O LARGHE SEZIONI

BLADE VELOCITY: REDUCED FOR STAINLESS STEEL OR LARGE SECTIONS

costruttore	modello macchina	dimensioni/mm sviluppo - largh.- spessore nastro
AUTOMA	T 150	2400 - 20 - 0.9
	T 200	2450 - 27 - 0.9
ANBAS	TR - 150	2030 - 20 - 0.9
	TR/SA - 150	2160 - 20 - 0.9
	TR - 200	2450 - 27 - 0.9
	TR/SA/L - 150, TR/SA/170, TR/AU - 150, TR/AU - 170, TR/AU - 200	2650 - 20 - 0.9
	TR 300	2880 - 27 - 0.9
	ZAC S.A.	3000 (3010) - 27 - 0.9
	ZAC 330	3140 (3150) - 27 - 0.9
	SN/AU250, TR/SA - 250	3180 - 27 - 0.9
BEHRINGER	SLB 230 G, SLB 230 DG	2700 - 27 - 0.9
	SLB 240 A, SLB 240 A/G	3180 - 27 - 0.9
	HBP 220, 220 A	3720 - 27 - 0.9 o 3720 - 34 - 1.1
BIANCO	Modelli 200 ...	2450 - 20 - 0.9
	Modelli 280 ...	2450 - 27 - 0.9
	Modelli 330 ...	3010 - 27 - 0.9
	Modelli 370 ...	3120 (3100) - 27 - 0.9
	Modelli 420 ...	3270 - 27 - 0.9
	310 A, 310 SA	3820 - 27 - 0.9
CARIF	200 BA, 260 BM, 260 BSA	2450 - 27 - 0.9
	320 BSA / 320 BA	3025 - 27 - 0.9
CATTANEO	LEONARD 150	2000 - 20 - 0.9
ALBA-CUT	LEONARD 250AA, 300 SAP, 300M	2600 - 27 - 0.9
COMESA	MD 260	2550 - 27 - 0.9
	MD 33, MDO 33 N	2800 - 27 - 0.9
	MDO 50	2980 - 27 - 0.9
	MDO 26 E, MDO 41 N	3350 - 27 - 0.9
	MDO 42	3355 - 27 - 0.9
	MDO 41	3360 - 27 - 0.9
	MDX 28	3500 - 27 - 0.9
	MDO 41 E	3550 - 27 - 0.9
	MDO 47 TP	3635 - 27 - 0.9
	MDO 28 A, MDO 28 CN, MDO 28 E	3650 (3660) - 27 - 0.9
FABRIS	210 MR, 210	2090 - 20 - 0.9
	250, 260, 260 I - 60, 260 I - 60 DA, 260 DS60, 260 DS60 - DA	2450 - 27 - 0.9
	310 S 60	2570 - 27 - 0.9
	315 S60, 315 S60 - DA, 315 DS60, 315 DS60 - DA, 315 REV, 315 SA - ID,	2680 - 27 - 0.9
	SN280	2830 (2825) - 27 - 0.9
	310	2845 - 27 - 0.9
	SN 360, SN 360 - DA	3150 - 27 - 0.9
FEMI	782, 783, 780P, 781	1335 - 13 - 0.6
	NG 120	1440 - 13 - 0.6
	NG 160, 785P	1735 - 13 - 0.9
	785	1750 - 13 - 0.9
	791	2000 - 20 - 0.9
	792, 793	2140 - 20 - 0.9
	260 DA, 795, 796	2465 - 20 - 0.9
	NG 280 M	2700 - 27 - 0.9
F M B	PRIMA 140	2000 - 20 - 0.9
	PRIMA 150	2380 - 20 - 0.9
	PRIMA 170	2370 - 27 - 0.9
	250 DP, 200 DS, 250 D, 250 SA	2450 - 27 - 0.9
	ANTARES, ANTILIA, OMEGA, ORION, PULSAR, SIRIUS, TRITON, URANUS	2700 - 27 - 0.9
	JUPITER, MAJOR, TITAN, ZEUS, 300 D, 300 SAV	3180 - 27 - 0.9
	GALACTIC	3420 - 27 - 0.9

costruttore	modello macchina	dimensioni/mm sviluppo - largh. - spessore nastro
FORTE	PICCOLO	1215 - 13 - 0.6
	K150	2000 - 20 - 0.9
	160, BA 160, 200 / S	2740 (2750) - 20 - 0.9
	K300, K300/SA	2600 - 27 - 0.9
	SBA 240, 260 HB, 5250 BA-251, BA 30	3660 - 27 - 0.9
GLOBE	MH 712 LB, MH 712 LA	2720 - 27 - 0.9
	MH 916 YA, MH 916 JM, AH 910 JA	3353 - 27 - 0.9
KASTO	FUNKTIONAL U/P	2910 - 27 - 0.9
	SBA 220 AU, SBL 280 U, BSM 220 BA, SBA 260 AU, BSM 260 BA	3830 - 27 - 0.9
	SBA 220 AU	3850 - 27 - 0.9
IMET	BASIC 230/60, 230/60 GH	2520 - 20 - 0.9
	VEGA TN 250	2450 - 27 - 0.9
	BS 280	da 2750 a 2770 - 27 - 0.9
	BASIC 280/60, BS 280/60 GH, BS 280/60 SH, BS 280 PLUS, BS 280 PLUS GH	2765 - 27 - 0.9
	BS 350 GH, BS 350 SHI, BS 350 AFIE	3370 - 27 - 0.9
	BS 340	3430 o 3450 - 27 - 0.9
MACC	KS 450	3930 - 27 - 0.9
	SPECIAL 215	2060 - 20 - 0.9
	SB 250, SPECIAL 270 M	2450 - 27 - 0.9
	SB 310, SB 270, SPECIAL 300, SPECIAL SB 310 M, SPECIAL 315 M	2825 - 27 - 0.9
MACO	SPECIAL 360	3010 - 27 - 0.9
	BS 300	2560 - 27 - 0.9
	BS 340	2845 - 27 - 0.9
MEP	BSS 360, BSS 360 HI/60°	3145 (3150) - 27 - 0.9
	PIRANHA	1138 - 13 - 0.6
	SHARK 200, SHARK 200/2	2375 - 20 - 0.9
	SHARK 260, 260 MA	2750 - 27 - 0.9
	SHARK 270*, 270 MA*, SHARK 270 SX*, SHARK 270 SXI*	2750-27-0.9 (fino a marzo 1991)
	*da aprile 1991	2835 - 27 - 0.9
	SHARK 280, 280 MA, 281, 282, 292	2950 (2945) - 27 - 0.9
	SHARK 280 SXI, SHARK 310, 310 AX, 310 MA, 310 SX,	2835 - 27 - 0.9
	SHARK 320 SX, 320,320 MA, 320 SXI,320 AX, 320 CNC,SHARK 330 CNC FE	3150 - 27 - 0.9
	330 AXI, 330 CNC	da 2825 a 2850 - 27 - 0.9
MONACO	SHARK 332 CCS, SHARK 330 AXI S/CNC S	3320 - 27 - 0.9
	250A	3070 - 27 - 0.9
NEBES	400A	4950 - 34 - 1.1
	KAMA AD105	1140 - 13 - 0.6
	TM 101, TM 100 2V	1335 - 13 - 0.6
	TM 178, TM 177 1V, TM 175 VAR	1735 - 13 - 0.9
	TM 210T, TM 210M, TM 205	2080 - (2060) - 20 - 0.9
OMES	TM 275, TM 275CD	2450 - 27 - 0.9
	PRISMA 200	2135 - 20 - 0.9
PEDRAZZOLI	PRISMA 270	2825 - 27 - 0.9
	SN 210	2000 - 20 - 0.9
	S.S. 220, SN 230, SN 255 MRM	2500 - 27 - 0.9
	BROWN SN 310,SN 360,310 SAPN,SN 275 MRM,S.N. 270 SN 2705, SN 300 SA-IDR	2825 - 27 - 0.9
	SN 230,S.N.360 SAHY,S.N. 360 APCN,C255,C263,C259 SN 320/90 AP,C262 SN 320/AP-CN	2945 - 27 - 0.9
	SN 350-AP, SN 350 AP CN, SN 350 AP-90, SN 365 SA-IDR, SN 350 NEWTON, SN 350 MRM	3150 - 27 - 0.9
PILOUS - TMJ	ARG 100 Mobil	1350 - 13 - 0.6
	ARG 130 K	1730 - 13 - 0.6
	ARG 180 M, ARG 180	2220 - 13 - 0.9
	ARG 200 Plus M, ARG Plus	2490 - 20 - 0.9
	ARG 230 Standart, ARG 230, ARG 230 Plus	2465 - 27 - 0.9
	ARG 220 Plus	2600 - 27 - 0.9
	ARG 240 H, ARG 240 S.A., ARG 240 Plus, ARG 220, NC Automatic, ARG 240 Acrobat	2710 (2700) - 27 - 0.9
	ARG 290 Plus S.A.F., ARG 290 CF-NC Automatic	3110 (3100) - 27 - 0.9
	PP 301 A, PP 301 CNC, PP 302 A, PP 302 CNC, PP 302 G.A., PP 302 G CNC	3660 - 27 - 0.9

costruttore	modello macchina	dimensioni/mm sviluppo - largh. - spessore nastro
RAIM	N21, 21SA, 21A, 200	2450 - 27 - 0.9
	RAIM N 22, 22SAR, 22A, 22ATS	2590 (2600) - 27 - 0.9
RES	SUSY 6	2000 - 20 - 0.9
	SUSY 8	2450 - 27 - 0.9
	RES 250 MINIMATIC	3150 - 27 - 0.9
	250 M	3510 - 27 - 0.9
SABI, S.A.	BR 160/210	2400 - 20 - 0.9
	BR 230/280 A-NC	2720 - 27 - 0.9
	BR 240/320	2925 - 27 - 0.9
	PBS 250, PBS 250A, VBS 250, VBS 250A PBS 250/400	3660 - 27 - 0.9
	BR 260/410	3800 - 27 - 0.9
	PSR 320A	4570 - 27 - 0.9
SAW MILL	TN 240, TN 280, TN 290	2550 - 27 - 0.9
	TN 300, 350	2835 - 27 - 0.9
	TN 350, 3 M	3200 - 27 - 0.9
	SN 320	3660 - 27 - 0.9
SCORTE-GAGNA(RUSH)	RUSH 320, 450 G, 400/270 G, AM/270, HPS/250, AR/250, AS 250, AC 275 RUSCH HBS 250	3660 - 27 - 0.9
STARTRITE	PD260	2750 - 27 - 0.9
	H200W2490 - 20 - 0.9	2490 - 20 - 0.9
	PD320	3150 - 27 - 0.9
	HB225, HB250M, HB250SA, HB250A	3632 - 27 - 0.9
TCM	CONDOR 200	2300 - 27 - 0.9
	350/SA-HY, CONDOR 300	2865 - 27 - 0.9
	CONDOR 360, 400/SA-HY, CONDOR 370	2945 - 27 - 0.9
	EAGLE 250, TCM 250 AO	3570 - 27 - 0.9
THOMAS	ZIP 18	1735 - 13 - 06
	ZIP 21	2080 - 20 - 0.9
	ZIP 210	2060 - 20 - 0.9
	SAR 220, ZIP 270, ZIP 290 (1/50 - AO - CNC), TRAD 270 SO-3M, 265 EXPORT, 265 I/SO, SUPER TRAD 280	2450 - 27 - 0.9
	ZIP 28, ZIP 30	2480 - 27 - 0.9
	260 AP	2520 - 27 - 0.9
	SUPER TRAD 300, 301	2750 - 27 - 0.9
	SAR 250, 310 (52-50/52 - AO) 340,	2845 - 27 - 0.9
	PLUS 350 SO CNC, SUPER TRAD 350, ZIP 35	2925 - 27 - 0.9
	255 CICLOMATIC - CN, SAR 300	3660 - 27 - 0.9
SAR 332 SA	3810 - 27 - 0.9	
UPAM	Mod. UP MANUAL 300 SAP	2600 - 27 - 0.9
	UP1 - EXPORT, UP1 SA	3180 - 27 - 0.9
	HP300, UP2 - SA	3900 - 27 - 0.9
VIBITECH	FHBS 210S, FHBS 210SP	2085 - 20 - 0.9
	FHBS 260S, FHBS 260SP, FHBS 270DS	2455 (2450) - 27 - 0.9
	FHBS 350 DS	3180 - 27 - 0.9
VIEMME/MACC	SN 200/M	2000 - 20 - 0.9
	SN 270, SN 310	2825 - 27 - 0.9

Lama a nastro

Lama in bimetallo, tipo STB8, sviluppo da 1.335 a 2.590 mm



Materiale Bimetallo al cobalto 8%; STB8

Materiale da lavorare Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio

Codice	Lunghezza (mm)	Altezza (mm)	Spessore (mm)	Dentatura
60798	1.335	13	0,6	6/10
57945	1.735	13	0,9	6/10
57947	1.735	13	0,9	8/12
57944	1.440	13	0,6	6/10
57946	1.440	13	0,6	8/12
60799	2.000	20	0,9	4/6
60800	2.000	20	0,9	5/8
21459	2.000	20	0,9	6/10
60801	2.060	20	0,9	4/6
21460	2.060	20	0,9	5/8
21461	2.060	20	0,9	6/10
60802	2.140	20	0,9	4/6
60803	2.140	20	0,9	5/8
13643	2.140	20	0,9	6/10
10074	2.450	27	0,9	4/6
16551	2.450	27	0,9	5/8
56648	2.450	27	0,9	6/10
10075	2.465	20	0,9	4/6
60804	2.465	20	0,9	5/8
10079	2.465	20	0,9	6/10
60805	2.490	20	0,9	4/6
60806	2.490	20	0,9	5/8
60807	2.490	20	0,9	6/10
60808	2.520	27	0,9	4/6
60809	2.520	27	0,9	5/8
60810	2.520	27	0,9	6/10
60811	2.550	27	0,9	4/6
60812	2.550	27	0,9	5/8
60813	2.550	27	0,9	6/10
10337	2.550	27	0,9	8/12
60814	2.590	27	0,9	4/6
60815	2.590	27	0,9	5/8
10338	2.590	27	0,9	6/10

Lama a nastro

Lama in bimetallo, tipo STB8, sviluppo da 2.600 a 2.950 mm



Materiale Bimetallo al cobalto 8%; STB8

Materiale da lavorare Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio

Codice	Lunghezza (mm)	Altezza (mm)	Spessore (mm)	Dentatura
60816	2.600	27	0,9	4/6
60817	2.600	27	0,9	5/8
60818	2.600	27	0,9	6/10
60819	2.700	27	0,9	4/6
60820	2.700	27	0,9	5/8
10341	2.700	27	0,9	6/10
60821	2.725	27	0,9	4/6
60822	2.725	27	0,9	5/8
60823	2.725	27	0,9	6/10
60824	2.750	27	0,9	4/6
06753	2.750	27	0,9	5/8
60825	2.750	27	0,9	6/10
60826	2.770	27	0,9	4/6
04365	2.770	27	0,9	5/8
60827	2.770	27	0,9	6/10
10617	2.825	27	0,9	3/4
10618	2.825	27	0,9	4/6
10619	2.825	27	0,9	5/8
04160	2.825	27	0,9	6/10
04161	2.825	27	0,9	8/12
10616	2.825	27	0,9	10/14
10620	2.835	27	0,9	4/6
60828	2.835	27	0,9	5/8
21462	2.835	27	0,9	6/10
21463	2.845	27	0,9	4/6
21464	2.845	27	0,9	5/8
21465	2.845	27	0,9	6/10
19723	2.845	27	0,9	8/12
21640	2.945	27	0,9	3/4
21625	2.945	27	0,9	4/6
05048	2.945	27	0,9	5/8
21641	2.945	27	0,9	6/10
35977	2.950	27	0,9	4/6
35978	2.950	27	0,9	5/8
60829	2.950	27	0,9	6/10

Lama a nastro

Lama in bimetallo, tipo STB8, sviluppo da 3.010 a 5.780 mm



Materiale Bimetallo al cobalto 8%; STB8

Materiale da lavorare Acciaio; Acciaio inossidabile; Alluminio

Codice	Lunghezza (mm)	Altezza (mm)	Spessore (mm)	Dentatura
21643	3.010	27	0,9	3/4
05312	3.010	27	0,9	4/6
21644	3.010	27	0,9	6/10
22703	3.010	27	0,9	5/8
21645	3.100	27	0,9	3/4
21646	3.100	27	0,9	4/6
60830	3.100	27	0,9	5/8
60831	3.100	27	0,9	6/10
21717	3.150	27	0,9	3/4
60832	3.150	27	0,9	4/6
60833	3.150	27	0,9	5/8
60834	3.150	27	0,9	6/10
60835	3.180	27	0,9	4/6
60836	3.180	27	0,9	5/8
60837	3.180	27	0,9	6/10
60838	3.320	27	0,9	4/6
60839	33.20	27	0,9	5/8
21718	3.320	27	0,9	6/10
21719	3.660	27	0,9	4/6
21720	3.660	27	0,9	5/8
60840	3.660	27	0,9	6/10
21721	4.120	34	1,1	3/4
60841	4.120	34	1,1	4/6
60842	4.120	34	1,1	5/8
60843	4.120	34	1,1	6/10
58756	4.500	34	0,9	3/4
58755	4.500	34	0,9	4/6
60844	4.500	34	0,9	5/8
60845	4.500	34	0,9	6/10
60846	5.780	27	0,9	4/6
21722	5.780	27	0,9	5/8
60847	5.780	27	0,9	6/10



BIANCHET S.R.L.

Via La Croce, 65

33074 Vigonovo di Fontanafredda (PN)

Tel. +39 043499329 | +39 0434997335

mail: bianchet@bianchet.it