

The background of the entire page is a close-up, artistic view of several circular saw blades. The blades are arranged in a way that they appear to be overlapping and rotating, creating a sense of motion and depth. The metal surfaces are highly reflective, showing various shades of blue, grey, and white. The teeth of the blades are sharp and clearly visible. In the upper right quadrant, there is a circular logo with a stylized 'G' and 'M' inside, surrounded by several smaller circular holes, resembling a hub or a specific part of a blade.

***LAME
CIRCOLARI
2024***





CERMET – CERMET+PVD – TCT+PVD – FLYING CUT OFF – ORBITAL – HSS+PVD – TCT ALU – PCD ALU



CERMET per il taglio di barre in acciaio

lunga durata, grande precisione

Velocità di taglio: 100/130 m/min

Avanzamento per dente: 0,05-0,1 mm



CERMET+PVD per il taglio di barre in acciaio e acciaio legato

Lunga durata, grande precisione

Velocità di taglio: 90/130 m/min

Avanzamento per dente: 0,05-0,1 mm



TCT + PVD CX per il taglio di tubi in acciaio su macchine stazionarie

Velocità di taglio: 300/350 m/min

Avanzamento per dente: 0,05-0,12 mm



TCT + PVD SSB per il taglio di acciai inossidabili barre e tubi

Velocità di taglio: 50/70 m/min

Avanzamento per dente: 0,035/0,05 mm



TCT + PVD TAGLI IN VOLATA E TAGLI ORBITALI per il taglio in

linea di tubi in acciaio Q+ (con cordone di saldatura) – C+

(scordonati) - K + (tagli orbitali) Velocità di taglio: 300/350 m/min

Avanzamento per dente: 0,05-0,12 mm



HSS SUPERHARD PVD rivestiti per il taglio di tubi di acciaio in liena

lunga durata e altissima resistenza al calore

Velocità di taglio: 120/220 m/min

Avanzamento per dente: 0,02-0,05 mm



HSS PVD rivestimento composito per il taglio stazionario di tubi di acciaio ultra precisi

Velocità di taglio: 120/180 m/min

Avanzamento per dente: 0,02-0,05 m



TCT e PCD per il taglio di alluminio

Lunghissima durata

BLACK MAMBA LAME CIRCOLARI DI PRECISIONE CERMET E TCT

GMT BLACK MAMBA LAME CIRCOLARI DI PRECISIONE CERMET, CERMET+PVD, TCT+PVD

diámetro	spessore dente	corpo	foro	denti
250	2/1,7/1,5	1,7/1,7/1,3	32/40	54/60/72/80
285	2	1,8/1,7	32/40	54/60/72/80/100/120/140
315	2,3/2,5/2,6	2/2,25	32/40/50	48/50/54/60/72/80/100/110/120/140
350	2,5/2,5/2,7	2,25	32/40/50	48/50/54/60/72/80/100/110/120/140
360	2,6	2,25	32/40/50	48/50/54/60/72/80/100/110/120/140
400	2,6	2,25	40/50	48/50/54/60/72/80/100/110/120/140
420/425	2,7	2,25/2,3	40/50	48/50/54/60/72/80/100/110/120/140
450	2,7	2,25/2,3	40/50	48/50/54/60/72/80/100/110/120/140
460	2,7	2,25/2,3	40/50	40/48/50/54/60/72/80/100/110/120/140/150/180
480	2,7	2,25/2,3	40/50	40/48/50/54/60/72/80/100/110/120/140/150/180
500	2,7	2,25/2,3	40/50	40/48/50/54/60/72/80/100
520	3/3,4	2,3/2,8	40/50	40/48/50/54/60/72/80/100
580	3,2	2,7/2,8	80	40/48/50/54/60/72/80/100
600	3,2/5	2,7/4,5	50/80	40/48/50/54/60/72/80/100
630	3,2/5	2,7/4,5	50/80	40/48/50/54/60/72/80/100/120
660	3,2/4/5	2,7/3,2/4,5	80	40/48/50/54/60/72/80/100/120
750	3,8	3,2	80	40/48/50/54/60/72/80/100/120
840	4	3,2	80	40/48/50/54/60/72/80/100/120



Il dente giusto
per ogni
materiale



CERMET

barre in acciaio

Velocità di taglio: 100 – 130 m/min

Avanzamento per dente: 0,05 – 0,1 mm

CERMET + PVD rivestito

Barre in acciaio e acciaio legato . Velocità di taglio: 90 – 140 m/min

Avanzamento per dente: 0,05 – 0,1 mm

Durata della lama: alto tenore di carbonio > 30 m2
medio tenore di carbonio > 50 m2

TCT + PVD rivestimento SSB

barre e tubi inossidabili

Velocità di taglio: 50 – 70 m/min

Avanzamento per dente: 0,035 – 0,05 mm

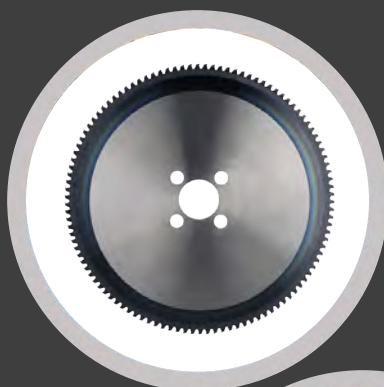
durata della lama > 20 m2

TCT + PVD rivestimento CX

tubi in acciaio taglio stazionario

Velocità di taglio: 300 – 350 m/min

Avanzamento per dente: 0,05 – 0,12 mm



TAGLIO IN VOLATA e TAGLIO ORBITALI LAME TCT+PVD



GMT BLACK MAMBA Q +/- C + Taglio in volata di tubi di acciaio

DIAMETRO	SPESSORE	FORO	DENTI
400	2,9/2,5	40/50/80	100/120/130/140
450	2,9/2,5	50	120/130/140/160
500	3,5/3	50/80/90	120/130/140/150/160/170
525	3,5/3	50/80/90	140/160/180
550	3,8/3	80/90/140	120/140/150/160/170
560	3,8/3	80/90/140	120/140/150/160/170
600	3,8/3	80/90/140	140/150/160/170/180
630	3,8/3	80	110/130/140/160
650	3,8/3	80	120/150/170
690	3,8/3	50/80	120/150/170

C + lame per tubi in acciaio scordonati
 Velocità di taglio 300 – 350 m/min
 Avanzamento per dente 0,05 – 0,12 mm



Q + Lame per tubi in acciaio con cordone di saldatura
 Velocità di taglio 300 – 350 m/min
 Avanzamento per dente: 0,05 – 0,12 mm



K + Lame per taglio orbitale di tubi di acciaio

DIAMETRO	SPESSORE	FORO	DENTI
315	3,5/2,7	50	50/60/70/80/90
350	3,5/2,7	50	60/70/80/90/100
355	2,9/2,25	45	60/70/80/90/100
360	3,8/3	50	50/60/70/80
380	3,8/3	115	70/80/90/100
400	3,8/3	115	100/120

K + lame per taglio orbitale di tubi di acciaio
 Velocità di taglio 300 – 380 m/min
 Avanzamento per dente: 0,08 – 0,15 mm



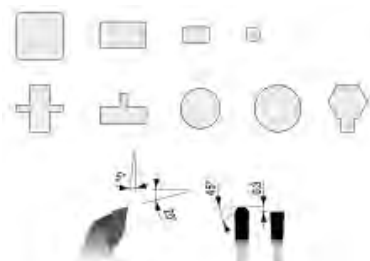
GMT

BLACK ALU
MAMBA

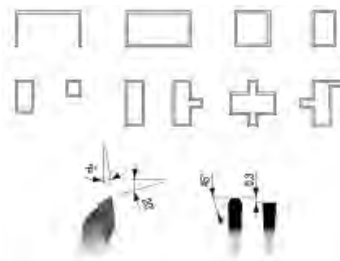


Lame silenziate per il taglio di alluminio
denti negativi per profili e tubi sottili o positivi per barre
TCT metallo duro standard per alluminio, bronzo, rame
Diamante policristallino PCD per alte velocità e lunga durata

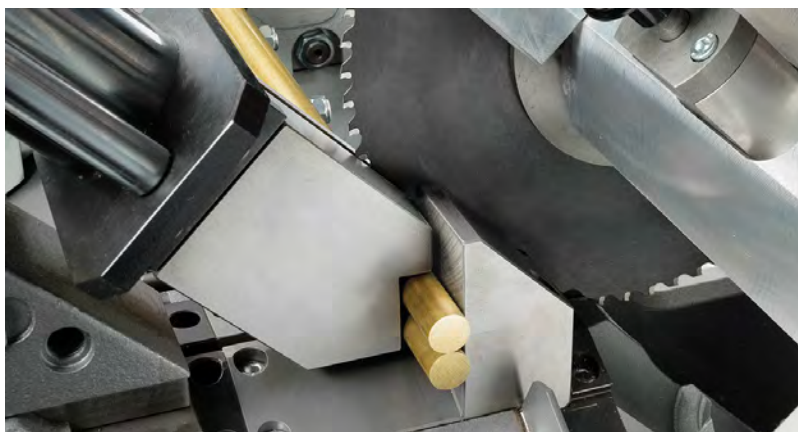
DIAMETRO	SPESSORE DENTI	CORPO	FORO	DENTI
250	3	2,2	25,4/30/32	60/80/100/120
300	3	2,2	25,4/30/32	60/80/100/120
350	3,2	2,2	25,4/30/32	60/80/100/120
400	3/4	2,2/3,2	25,4/30/32	60/80/100/120
450	4/4,4	3,2	25,4/30/32	60/80/100/120
500	4/4,4	3,2	30/32	60/80/100/120
550	4/5	3,3/4,4	30/32	60/80/120/144
600	4/5,5	3,2/4,8	30/32/50	60/80/120/144
650	4/5,5	3,2/4,8	30/32/50	60/80/120/144
700	6	5	30/32/50	60/80/120/144/170
750	6,5	5,5	50	60/80/120/144/170
800	7	6	50	60/80/120/144/170
900	7	6	80	60/80/120/144/170/220



denti positivi



denti negativi



contatta il nostro servizio tecnico e richiedi il Kaizen Service per una consulenza con analisi gratuita dei tuoi processi di taglio





SSB su TCT per il taglio di barre e tubi in acciaio inossidabile - HV 2500 - marrone

Black Mamba su Cermet per il taglio di barre di acciai legati - HV 3000 - black

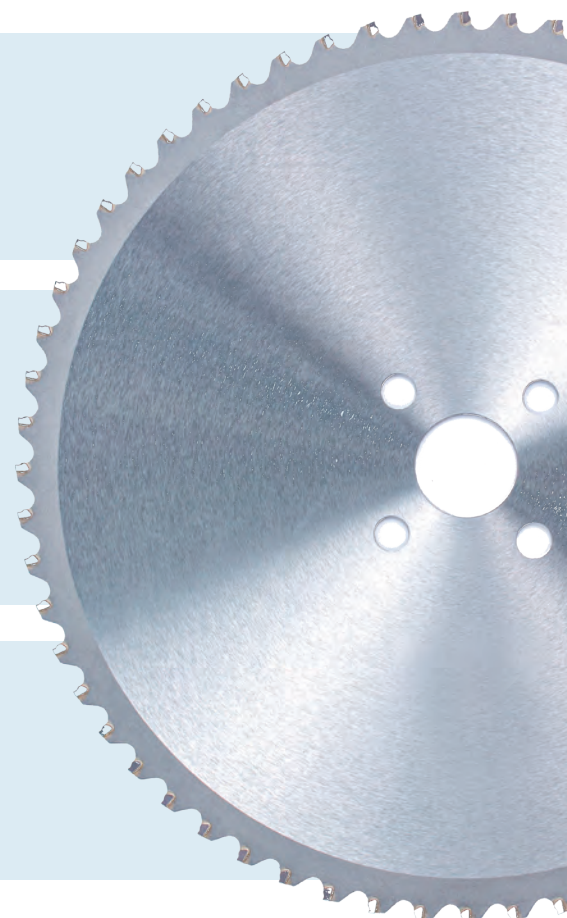
CX su TCT per il taglio di tubi di acciaio - HV 3200 - black

CASE HYSTORY:

Macchina: Behringer HCS 150
Pezzo: acciaio 42CrMo4 - diametro mm 92
Velocità di taglio 110 m/s, Avanzamento per dente 0,06 mm
Lama 360 60 T Cermet + PVD Black Mamba Blade
Durata: 4500 pieces - 30 mt/sq

Macchina: Everising P100ILA
Pezzo: inox AISI 630 - diametro 81 mm
Velocità di taglio : 65 m/min
Avanzamento per dente 0,05 mm Lama
360x2,6/2,25x50 T 60
Concorrente: 750 pieces
Lame GMT TCT SSB - 1380 pieces

Macchina: Tsune TK160GL
Pezzo: inoxl AISI 316 diametro 120 mm
Velocità 69 m/s, Avanzamento 0,03 mm
Lame GMT TCT + PVD SSB 580 T80
Durata: 30 mt2



IMPORTANTE

LA DURATA DELLE LAME DA UNA SERIE DI CONDIZIONI ELENcate SOTTO. Se le condizioni non sono soddisfatte la durata può essere sensibilmente inferiore e si possono verificare inconvenienti.

1) Materiale

- la parte finale e iniziale della barra spesso è più sottile e viene bloccata male dalle morse. Questo causa dei movimenti del pezzo che provocano la rottura dei denti della lama. Per evitare questi inconvenienti prestate attenzione nelle operazioni di intestatura.
- il pezzo dovrebbe essere sempre diritto con un diametro uniforme
- se il materiale ha degli inclusions superficiali la durata della lama è molto inferiore

2) Macchine

- Le macchine devono essere adatte all'impegno del TCT, per le lame HSS le macchine sono diverse
- Le spazzole puli-lama l devono lavorare correttamente.
- Deve esserci una adeguata lubrificazione.
- Le flange di bloccaggi della lama devono essere in perfetto stato.
- Le ganasce blocca-pezzo non devono essere danneggiate.
- La pressione di chiusura deve essere corretta
- I guida lama devono essere alla giusta distanza
- l'ugello del refrigerante deve essere in posizione.
- La macchina non deve fare rumori eccessivi.
- Controllate la trasmissione, se funziona male i denti della lama si rompono immediatamente

3) L'operatore deve essere sicuro che:

- le condizioni della macchina siano buone.
- i parametri di lavoro siano giusti
- il numero di denti sia giusto per il pezzo
- il tipo di lama sia corretto per il materiale
- lo spessore del materiale sia costante
- la finitura del taglio sia in tolleranza
- i denti della lama siano puliti, non siano scheggiati o decolorati.

**Prima la sicurezza:**

1. Usate i DPI adeguati
2. Controllate che la macchina abbia i dispositivi di sicurezza previsti
3. Seguite sempre tutte le procedure di sicurezza.

Controlli da fare

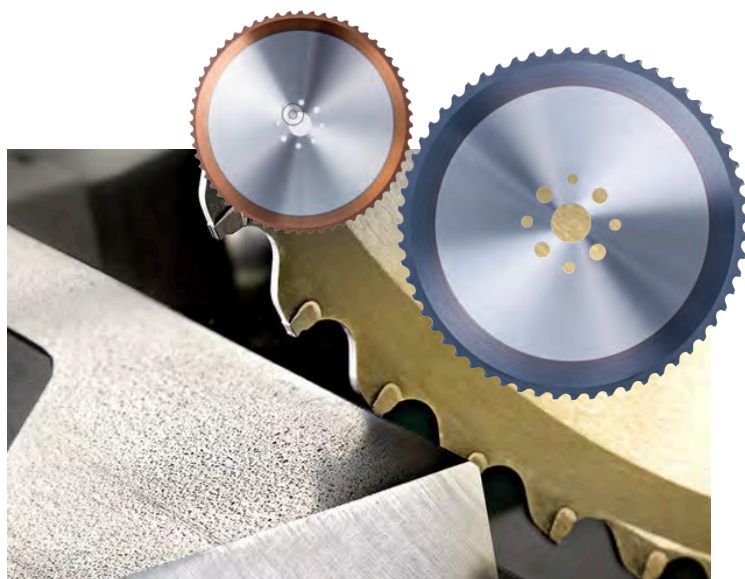
a pagina 8 trovate i parametri di lavoro, a pagina 9 e 10 le tabelle per la scelta dei denti,

Controllate sempre:

1. le condizioni della macchina
2. i parametri di lavoro
3. il materiale
4. il lubrificante



BLACK MAMBA



Group	Type of material	Specifications Material		Lubricant	Feed for a tooth	Speed	250	285	315	360	425	460	580	
		DIN	AISI	drop/sec	mm/tooth	m/min	RPM	RPM	RPM	RPM	RPM	RPM	RPM	
A	Low carbon	C10	1010	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		C15	1015	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		C25	1025	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		15CrMo5	4115	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		20MnCr5	5120	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		25CrMo4	4120	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
B	Rolled steel	20NiCrMo2	8620	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		22Mn6	1524	5-7	0,06-0,07	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		St 37.2	A283	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		C35	1035	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		C45	1045	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		C53	1053	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
C	Medium carbon steel	C55	1055	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		37Cr4	5153	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		34CrMo4	4135	5-7	0,06	110-125	140-160	120-140	110-130	100-110	80-95	76-86	60-69	
		40NiCrMo6	4340	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63	
		41Cr4	5140	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63	
		42CrMo4	4140	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63	
D	High carbon steel	-	1541	5-7	0,05-0,06	110-115	130-150	110-130	100-120	90-100	75-86	69-79	55-63	
		Steel with bearings	100Cr6	5-7	0,04-0,05	100-110	130-140	110-120	100-110	90-100	75-82	69-76	55-63	
		Stainless steel	X8CrNiS18-10	304	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
			X6CrNiMoT17-12-2	316	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
			X6Cr13	403	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
			X6Cr17	430	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36
E	Steel with bearings	-	S17400	1-2	0,03	65	82	72	65	57	49	45	36	
F	Stainless steel	DX185CrMoV12	D2	5-7	0,04-0,05	65-70	82	72	65	57	49	45	36	
Group	Tool steel													

Speed: (3,14xDxN)/1000

D= blade diameter

Total cutting rate in mm/min= Feed for tooth x number of revolutions x number of teeth

SELEZIONE DEL NUMERO DI DENTI PER BARRE

LAME	DENTI	PASSO(mm)	0	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160		
250	60	13.08																			
	72	10.90																			
	80	9.81																			
285	100	7.85																			
	60	14.92																			
	72	12.43																			
315	80	11.19																			
	100	8.95																			
	120	7.46																			
360	140	6.39																			
	60	16.49																			
	72	13.74																			
425	80	12.36																			
	100	9.89																			
	120	8.24																			
460	60	18.84																			
	80	14.13																			
	100	11.30																			
580	120	9.42																			
	60	22.24																			
	80	16.68																			
LAME	100	13.35																			
	120	11.12																			
	40	36.11																			
LAME	60	24.07																			
	80	18.06																			
	100	14.44																			
LAME	120	12.04																			
	60	30.35																			
	80	22.77																			
LAME	100	18.21																			
	120	15.18																			
	140	13.01																			

MACCHINE E MISURA DELLE LAME MONTATE

Macchina	Mod.	Ø [mm]	spessori		foro	trascinamento
Adige	CM502 - CM601	360	2,6	2,27	32	4\11\63
Amada	CM75AN	285	2,0	1,75	40	2\12\80
	CM100AN	360	2,6	2,27	40	4\12\90
	CM150AN	460	2,7	2,27	40	4\12\90
Behringer - Eisele	HCS 70	250	2,0	1,75	40	2\15\80
		285	2,0	1,75	40	2\15\80
		315	2,2	1,90	40	2\15\80
	HCS 90	285	2,0	1,75	40	2\15\80
		315	2,2	1,90	40	2\15\80
		360	2,6	2,27	40	2\15\80
	HCS 130	315	2,2	1,90	40	2\15\80
		360	2,6	2,27	40	2\15\80
		420	2,7	2,27	40	2\15\80
	HCS 150	360	2,6	2,27	40	2\15\80
		420	2,7	2,27	40	2\15\80
		460	2,7	2,27	40	2\15\80
Bewo	ECH 108	250	2,0	1,75	40	4\12\64
Delta	P-65A	285	2,0	1,75	40	4\11\80
Everising	P 65 A	250	2,0	1,75	32	4\9\50 + 4\11\63
		285	2,0	1,75	32	4\9\50 + 4\11\63
	P 100 A	360	2,6	2,27	40	4\12\90
	P 150 A	460	2,7	2,27	50	4\12\90
Exact-cut	Mac 60	250	2,0	1,75	32	4\9\50
Ficcp	S35	315	2,2	1,90	40	4\15\80
		360	2,6	2,27	40	4\15\80
	S50	460	2,7	2,27	50	4\18\100
Gernetti	SIC 350 K	350	2,6	2,27	40	4\14\80
		360	2,6	2,27	40	4\14\80
	SIC 500 K	460	2,7	2,27	50	4\18\100
		500	3,4	2,80	50	4\18\100
ITEC	DC-65	285	2,0	1,75	32	4\9\50 + 4\12\80
	DC-85	360	2,6	2,27	40	4\11\63
Kaltenbach	KMR 100	360	2,6	2,27	50	4\15\80
Kasto	WAC7	250	2,0	1,70	32	4\9\50 + 4\11\63
		285	2,0	1,70	32	4\9\50 + 4\11\63
	SPEED C9	250	2,0	1,70	32	4\9\50 + 4\11\63
		285	2,0	1,70	32	4\9\50 + 4\11\63
		315	2,5	2,25	32	4\9\50 + 4\11\63
	VARIOSPEED C14	360	2,6	2,27	50	4\15\80
		425	2,7	2,27	50	4\15\80
		425	2,7	2,27	50	4\15\80
	VARIOSPEED C15	425	2,7	2,27	50	4\15\80
		460	2,7	2,27	50	4\15\80
Mega	CS 65	285	2,0	1,75	40	4\12\90
	CS 100	360	2,6	2,27	40	4\12\90
	CS 150	460	2,7	2,27	50	4\12\90
Nishijima - Simax	NHC 050 NA	250	2,0	1,70	32	4\11\63
	NHC 070 NA	285	2,0	1,70	32	4\11\63
	NHC 100 NA	360	2,6	2,27	50	4\16\80
	NHC 150 NA	460	2,7	2,27	50	4\21\90
Rattunde	ACS 90/2 ACS 102	350 - 400	2,6	2,30	50	4\15\80
RSA	RASACUT	285 - 315 - 425	2,0 - 2,2 - 2,7	1,70 - 1,90 - 2,27	40	4\12\64
Sinico	TOP 2000	360 - 370	2,6	2,30	50	4\15\80
Tsune	TK5C 50GL	250	2,0	1,70	32	4\11\63
	TK5C 70GL	285	2,0	1,70	32	4\11\63
	TK5C 101GL	360	2,6	2,30	50	4\14\80

lame HSS rivestite per il taglio di tubi di acciaio in linea

Super HARD PVD rivestimento composito

GRANDE RESISTENZA ALLA
TEMPERATURA, BASSO COEFFICIENTE
D'ATTRITO ED ESTREMA DURATA

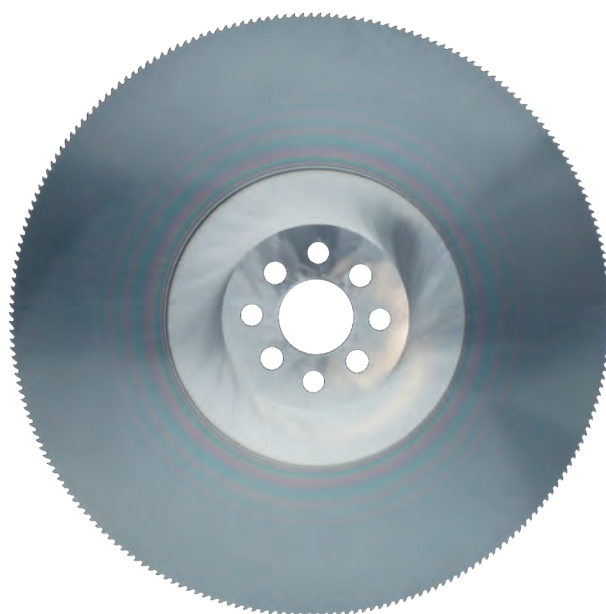
Velocità di taglio: 120 – 220 m/min

Avanzamento per dente: 0,02 – 0,05 mm

Case History: tubi in acciaio S235

Diametro 48 mm spessore 2,5 mm

10500 tagli



DIAMETRO	SPESSORE	FORO	DENTI
350	2	32/40/50	80/90/110/120/140/160/180/220/280/350
350	2,5	32/40/50	80/90/110/120/140/160/180/220/280/350
400	2	40/50	70/80/90/100/128/140/160/180/200/250/320
400	2,5	40/50	70/80/90/100/128/140/160/180/200/250/320
400	3	40/50	70/80/90/100/128/140/160/180/200/250/320
450	2,5	40/50	80/90/100/120/140/180/240/280
450	3	40/50	80/90/100/120/140/180/240/280
500	3	40/50	90/100/110/130/160/200/260/310
500	3,5	40/50	90/100/110/130/160/200/260/310
550	3,5	40/50	100/110/130/150/180/220/300/360
550	4	40/50	100/110/130/150/180/220/300/360
560	3,5	40/50	100/110/130/150/180/220/300/360
560	4	40/50	100/110/130/150/180/220/300/360
600	3,5	40/50	100/110/130/150/180/220/300/360
600	4	40/50	100/110/130/150/180/220/300/360

HSS LAME Circolari per il taglio stazionario di tubi in acciaio - off line

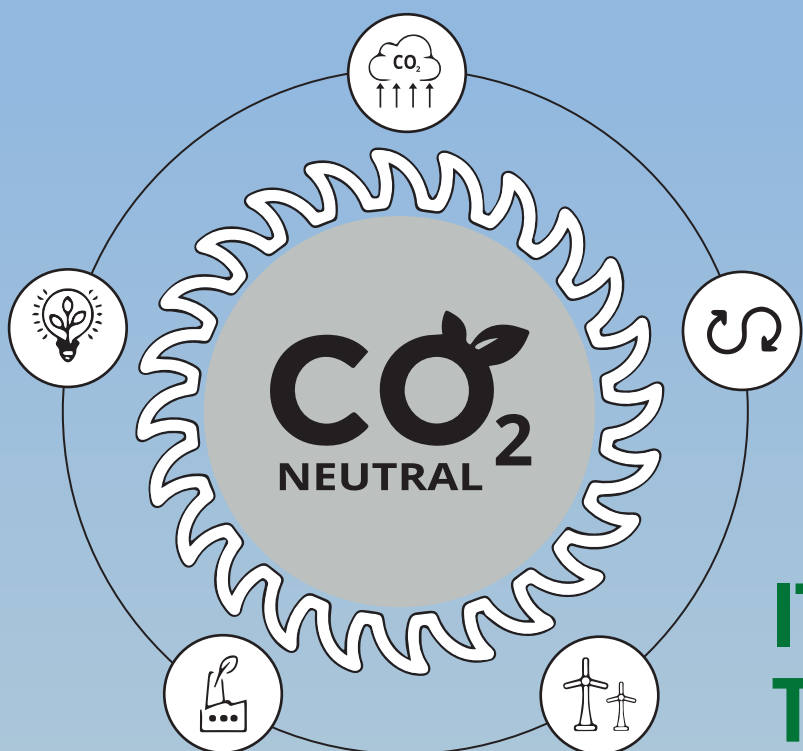
Super hard PVD rivestimento composito
alta resistenza alla temperatura e basso
coefficiente di attrito. Costruzione ultra
precisa.

Velocità di taglio: 120 – 180 m/min

Avanzamento per dente : 0,02 – 0,05 mm



DIAMETER	kerf	bore	teeth
250	1,2	32/40	64/80/100/110/128/160/200/240
250	1,6	32/40	64/80/100/110/128/160/200/240
250	2	32/40	64/80/100/110/128/160/200/240
275	1,2	32/40	72/78/84/96/110/120/144/180/220/280
275	1,6	32/40	72/78/84/96/110/120/144/180/220/280
275	2	32/40	72/78/84/96/110/120/144/180/220/280
275	2,5	32/40	72/78/84/96/110/120/144/180/220/280
300	1,2	32/38/40	80/90/100/110/120/140/160/200/240/320
300	1,6	32/38/40	80/90/100/110/120/140/160/200/240/320
300	2	32/38/40	80/90/100/110/120/140/160/200/240/320
300	2,5	32/38/40	80/90/100/110/120/140/160/200/240/320
315	1,6	32/40	72/80/90/100/110/120/140/160/200/250/320
315	2	32/40	72/80/90/100/110/120/140/160/200/250/320
315	2,5	32/40	72/80/90/100/110/120/140/160/200/250/320
325	1,6	32/40	72/80/90/100/110/120/140/160/200/250/320
325	2	32/40	72/80/90/100/110/120/140/160/200/250/320
325	2,5	32/40	72/80/90/100/110/120/140/160/200/250/320
350	1,6	32/40/50	80/90/120/140/160/180/220/280/350
350	2	32/40/50	80/90/120/140/160/180/220/280/350
350	2,5	32/40/50	80/90/120/140/160/180/220/280/350



100%
SOLAR
ENERGY

**IT IS OUR WORLD,
TAKE CARE OF IT.**

SOLO ENERGIA SOLARE.

IL NOSTRO IMPIANTO FOTOVOLTAICO PRODUCE IL 150%
DEL FABBISOGNO ENERGETICO.

LA SOSTENIBILITÀ PER NOI NON È UN PROGETTO, NON È IL FUTURO,
È LA REALTÀ, È OGGI.

100% IMBALLI IN CARTONE FSC



M-COOL® SBB 2000 LUBROREFRIGERANTE SOLUBILE SENZA BORO E SENZA BIOCIDI

5 CARATTERISTICHE

Il refrigerante SBB 2000 è studiato per migliorare l'impatto sull'ambiente, per proteggere la salute degli operatori e allo stesso tempo migliorare la velocità di taglio.

Le caratteristiche principali sono:

- Assenza di Boro
- Assenza di Biocidi e Dietanolamine
- Grande resistenza agli attacchi batterici anche senza contenere battericidi Hexahydrotrazine
- Molto tollerato dalla pelle
- Totale assenza di componenti in categorie di rischio

10 VANTAGGI USANDO SBB 2000

Diluizione nella giusta concentrazione SBB 2000 permette di:

- Aumentare le prestazioni delle macchine utensili
- Proteggere i pezzi e le macchine dalla corrosione
- Aumentare la durata della lama
- Ridurre i rischi chimici
- Ridurre i costi di smaltimento
- Ridurre il consumo di refrigerante
- Migliorare la finitura superficiale dei pezzi
- Non macchiare o rovinare i materiali sensibili all'alcalinità (alluminio o similari)
- Avere un prodotto stabile e senza formazione di schiume anche con variazioni della durezza dell'acqua
- Ridurre i rischi di contaminazione

CONFEZIONI:

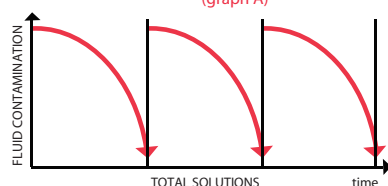
CODICE 00179904 - 30 LT

CODICE 00179898 - 200 LT

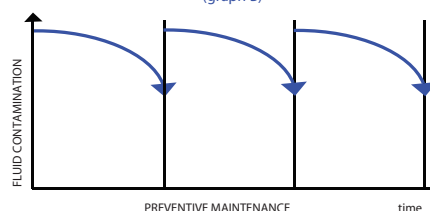
Il refrigerante SBB non contiene:

- Boro e suoi composti
- Ammine
- Dietanolammine e nitrosammine
- Formaldeide e suoi composti
- Nitrati e composti similari
- Additivi E.P. con zolfo, fosforo o zinco
- Difenile e terfenile policlorinato

TRADITIONAL MANAGEMENT OF THE EMULSIONS IN THE TANK
(graph A)



preventive maintenance on a single tank
(graph B)



La formulazione di SBB 2000 assieme ai 5 servizi di analisi e manutenzione preventiva permettono di modificare la durata del refrigerante rispetto ad una gestione tradizionale (dal grafico A - gestione tradizionale - al grafico B - manutenzione preventiva)

GX COOL MQL C-AL OLIO SINTETICO PER NEBULIZZATORI

Descrizione:

GCX cool MQL c-AI è un olio sintetico pronto per l'uso per i nebulizzatori nei sistemi MQL – minimum quantity lubrication

Applicazione

GC cool MQL c-AI è un olio sintetico avanzato con una formulazione speciale che garantisce ottimi risultati nelle applicazioni NDM (Near Dry machining - vicine alla lavorazione a secco). Ottimo per metalli ferrosi e non ferrosi. Consigliato per grandi travi strutturali, piccoli e medie barre e tutte le forme di alluminio (billette, lamiere e fusioni).

GC cool MQL C-AI

Allunga la vita degli utensili, favorisce la penetrazione del dente e la formazione del truciolo, diminuisce l'usura della macchina e della lama.

Riduzione dei costi

Nessuna spesa di smaltimento e uso minimo

Aumenta la produttività

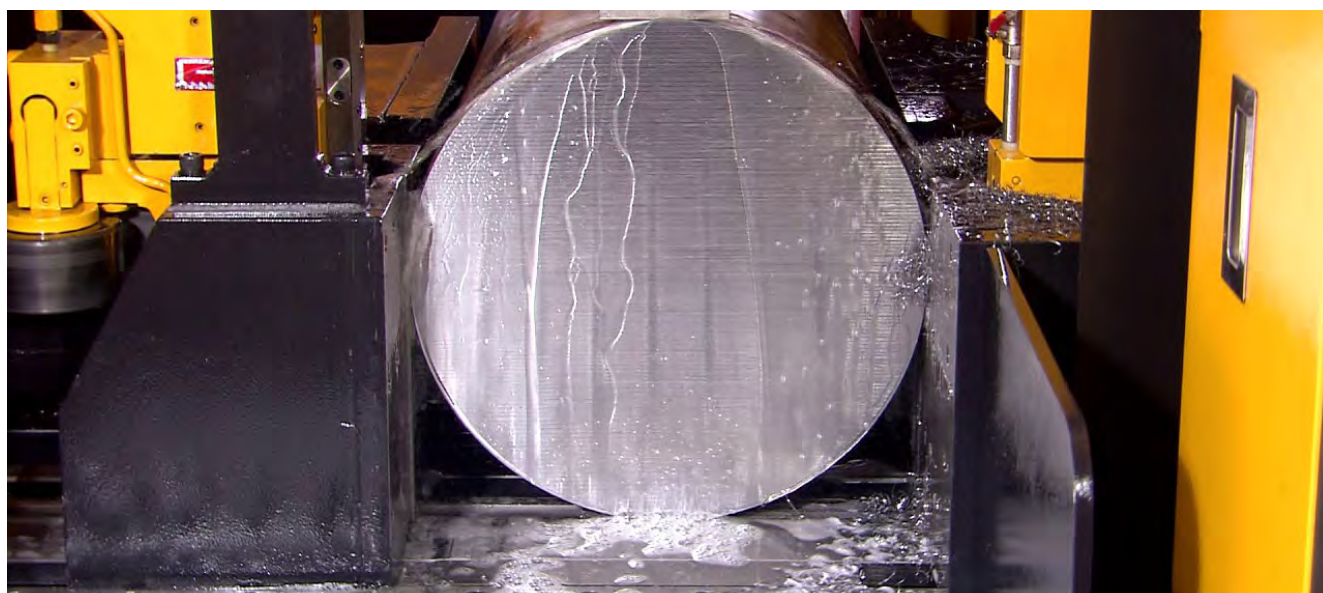
Permette di aumentare la velocità di taglio e l'avanzamento

Il prodotto è pronto per l'uso, non va miscelato con l'acqua, va conservato all'ombra fra i 5 e i 35 gradi .

Codice 005W - GX COOL MQL C/AL C/AI lube item1988861 5 Lt

Codice 020A - GX COOL MQL C/AL C/AI lube item1988862 20 Lt

Codice 200A - GX COOL MQL C/AL C/AI lube item1988863 200 Lt

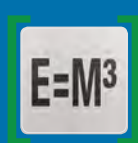


GMT – Le nuove lame italiane. Una tecnologia avanzata per tagliare i metalli più velocemente di sempre. Lame a nastro e lame circolari di precisione per ridurre i tempi ciclo e ottimizzare i processi.

GMT Lame a nastro: una completa varietà di prodotti vi assicura sempre la lama più adatta per la vostra applicazione.

GMT Lame circolari di precisione : Cermet , TCT , PCD, HSS tutti i materiali e i rivestimenti per tagliare ad alta velocità acciai, acciai legati, acciai inossidabili, leghe di nickel, titanio, alluminio, rame, bronzo, ottone. Più durata, più velocità, meno costi per taglio.

GMT Olio da taglio: un prodotto studiato per essere estremamente compatibile con la salute e l'ambiente. Gli additivi "estrema pressione" sono molto efficaci su tutti i materiali. Usando l'olio da taglio GMT si ottengono ottimi miglioramenti nel processo di taglio, la vita e i risultati delle lame aumentano sensibilmente.



**BIMETAL BAND
SAW BLADES**

**TCT CERMET/HSS
PRECISION CIRCULAR
SAW BLADES**

CUTTING OIL

WWW.MCUBE.TECH

 **MAGNABOSCO**
INDUSTRIE



GMT Blades: la nostra squadra

Siamo qui per semplificare il lavoro ai nostri clienti.

Valore: lavorare per creare valore per i clienti e per la nostra azienda, per garantire prosperità e sviluppo.

Conoscenza, investiamo ogni giorno per migliorare e aumentare le nostre conoscenze, per trovare sempre nuove soluzioni che semplifichino il lavoro ai nostri clienti.

Rispetto per gli altri, per le diversità, per le opinioni, per i talenti. Solo nel rispetto ci può essere armonia e progresso.

Ottimismo, apertura verso il futuro, spinta verso il miglioramento e verso la realizzazione degli obiettivi con la consapevolezza delle nostre capacità.

Cura dei bisogni del cliente, cura delle relazioni, cura delle persone, della società, dell'ambiente, di noi stessi, con l'obiettivo di produrre ogni giorno un miglioramento.

Fiducia nei partners, nei clienti, nei nostri colleghi e nelle nostre capacità, nel domani e nel progresso. La fiducia è alla base di ogni solida relazione.





Collaborazione e condivisione sono necessarie per lavorare nel giusto modo lungo tutto il processo di creazione del valore.

Comprensione delle necessità, delle opinioni, dei bisogni.

Passione e curiosità per il proprio lavoro, per i clienti, per le relazioni, per fare ogni giorno un passo in avanti.

Crescita attraverso la valorizzazione dei talenti di ognuno come espressione di un team efficace e solido.

**Rendere più semplice ogni processo,
condividere esperienze e soluzioni.
Questa è la nostra missione.
La nostra squadra è al fianco dei clienti
per raggiungere questi obiettivi
e trovare sempre nuove soluzioni.**

GMT

TECHNOLOGIES FOR CUTTING

CIRCULAR BLADES

GMT
BLACK
MAMBA

GMT
BLACK ALU
MAMBA

SPEDIZIONE IN 24 ORE
30 ANNI DI GRANDI RISULTATI

CUSTOMER CARE

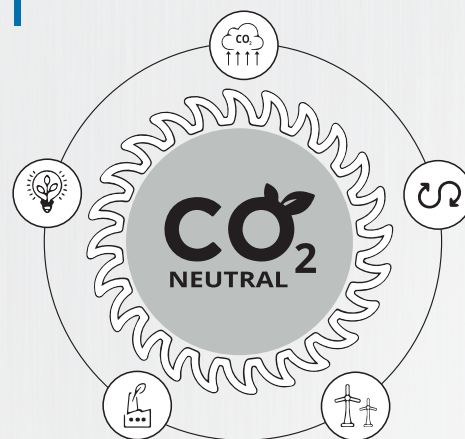
DALLE 7:30 ALLE 18:30

DAL LUNEDI' AL VENERDI'

0039 0444 450404

24 ORE INFO@MAGNABOSCO.IT

www.mcube.tech



GMT
BANDSAW
BLADES

GMT
X

GMT
BLACK
MAMBA

GMT
CUTTING TOOLS

E=M³

 **MAGNABOSCO**
INDUSTRIE

Magnabosco Guido srl
Viale dell'industria 56
36071 Arzignano (Vi) Italia
+39 0444 450404 - info@magnabosco.it