

# LÂMINAS DE SERRA FITA BIMETÁLICAS



**MORSE**<sup>TM</sup>  
THE M.K. MORSE COMPANY

## Lâminas com maior vida útil de corte.

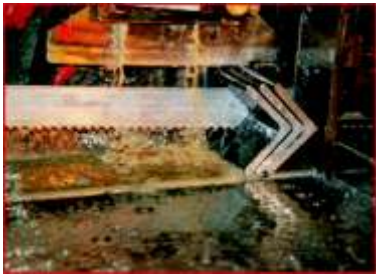
### Aplicações:

- Especialmente desenvolvida para cortes de perfis estruturais de aço carbono e aços liga.
- Design especial dos dentes reduzindo vibrações e ruídos, melhorando o acabamento do corte.
- Maior resistência ao impacto causado pelo corte intermitente dos perfis.



Dentes com Passo Variável

Largura x Espessura		Dentes por polegada			
polegadas	mm	2/3	3/4	4/6	5/7
1 1/4 x .042	34 x 1.07	▼	▼	▼	▼
1 1/2 x .050	41 x 1.3	▼	▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.6	▼	▼	▼	▼



## Lâminas Bimetálicas com Ponta de Carboneto

Especialmente desenhadas para aplicação em materiais abrasivos, de alta dureza e não-ferrosos.

As lâminas de serra fita com ponta de Carboneto M-Factor da Morse™ são desenhadas para cortar alumínio fundido e outras aplicações de corte abrasivo. As pontas dos dentes são feitas com Carboneto de grau submicrom e tem polimento de precisão com um perfil especial para um acabamento liso e uma vida útil excepcionalmente longa. As costas são fabricadas com um aço de alta performance. Isto permite à lâmina operar com forças de alimentação mais altas e maior velocidade de corte.



Dentes com Passo Constante

Largura x Espessura		Dentes por polegada
polegadas	mm	3
1/2 x .025	12.7 x 0.60	▼
3/4 x .035	19 x 0.90	▼
1 x .035	27 x 0.90	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07	▼

### Aplicações:

- Alumínio Fundido.
- Materiais compostos.
- Madeira abrasiva e compensado.





## Lâminas Bimetálicas para Alta Produção

Lâminas reforçadas para cortar materiais maciços, estruturas com paredes grossas e materiais difíceis de trabalhar.

Estas lâminas apresentam Fio de Aço de Alta Velocidade M42, soldado sobre um metal aço ferramenta resistente à fadiga. São mais freqüentemente utilizadas em máquinas de produção média à pesada para cortar materiais maciços e/ou estruturas de paredes grossas. A alta resistência ao desgaste e ao calor do fio da lâmina M42 faz dessa lâmina uma boa escolha para materiais difíceis de se trabalhar.

### Dentes com Passo Variável – Inclinação Positiva

Largura x Espessura		Dentes por polegada				
polegadas	mm	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6	5/7
3/4 x .035	19 x .90				▼	
1 x .035	27 x .90		▼	▼	▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07		▼	▼	▼	▼
1-1/2 x .050	41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼
2 x .050	54 x 1.27		▼	▼	▼	▼
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼	▼	▼	▼

### Dentes com Passo Variável – 0° de Inclinação

Largura x Espessura		Dentes por polegada						
polegadas	mm	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
1/4 x .025	6.4 x .64							▼
1/4 x .035	6.4 x .90							▼
3/8 x .035	9.5 x .90							▼
1/2 x .025	12.7 x .64						▼	▼
1/2 x .035	12.7 x .90						▼	▼
3/4 x .035	19 x .90			▼		▼	▼	▼
1 x .035	27 x .90	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼
1-1/2 x .050	41 x 1.27	▼	▼	▼	▼	▼	▼	▼

### Aplicações:

- Corte de produção de materiais maciços e estruturas de paredes grossas.
- Aço inox.
- Inconel.
- Monel.
- Outras gradações de ductibilidade do material de trabalho.
- Máquinas de produção média a pesada.

### Dentes com Passo Constante

Largura x Espessura		Dentes por polegada									
polegadas	mm	4	6	8	10	14	10	1	3	4	6
		RAKER				WAVY		HOOK			
1/4 x .035	6.4 x .90				▼	▼					
3/8 x .035	9.5 x .90				▼	▼				▼	
1/2 x .025	12.7 x .64				▼	▼				▼	▼
1/2 x .035	12.7 x .90				▼	▼				▼	▼
1 x .035	27 x .90				▼	▼				▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07	▼	▼						▼	▼	
2 x .050	54 x 1.27								▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60								▼	▼	

Dentes com Passo Constante são mais freqüentemente utilizados quando a seção transversal do material a ser cortado é constante.

### Vantagens:

- Fabricada com Bimetal de alta qualidade.
- Dentes M42 temperados e costas de aço-ferramenta resistente à fadiga.
- Corta materiais maciços e estruturas com paredes grossas.
- Corta materiais difíceis de trabalhar.
- Baixo custo por corte.



## Lâminas Bimetálicas para Alta Produção

Uma lâmina consistente, confiável e com excelente durabilidade para cortar uma larga gama de materiais.

### Achiever™ com 0° de Inclinação

As lâminas Achiever com 0° de inclinação são excelentes para corte de formas estruturais, maciças e tubos de paredes finas de aço carbono, liga de aço, aços ferramenta e aços inoxidáveis.

### Dentes com Passo Variável – 0° de Inclinação

Largura x Espessura		Dentes por polegada				
polegadas	mm	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6	5/8
1 x .035	27 x .90				▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07			▼	▼	
1-1/2 x .050	41 x 1.27		▼	▼		

### Vantagens:

- Melhor desempenho numa larga gama de materiais.
- Excelente resistência ao calor e ao desgaste.

### Aplicações:

- Corte para alta produção.
- Cortes unitários e de conjuntos.
- Perfis grandes e maciços de aço carbono, ligas de aço ferramenta e aços inoxidáveis.

### Achiever™ Ângulo de Ataque Positivo

As lâminas Achiever com Ângulo de Ataque Positivo são excelentes para o corte de materiais maciços grandes e de tubos com paredes grossas, tanto quanto para cortes de conjuntos ou de camadas únicas de aço carbono, liga de aço, aços ferramenta e aços inoxidáveis.

### Dentes com Passo Variável - Inclinação Positiva

Largura x Espessura		Dentes por polegada			
polegadas	mm	1.4/2.5	2/3	3/4	4/6
1 x .035	27 x .90			▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07		▼	▼	
1-1/2 x .050	41 x 1.27		▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60	▼	▼		



Com um Exclusivo Novo Fio de Dente de Alta Velocidade, e uma geometria de dente especificamente desenhada para metais maciços difíceis de trabalhar, estas lâminas são a melhor escolha para corte de produção de materiais exóticos, aços inoxidáveis, e grandes formas maciças. O fio das lâminas Independence EXS<sup>®</sup> possuem uma dureza de Rc69-70 para uma maior resistência ao desgaste.

### Vantagens:

- Dentes em aço especial para alta velocidade.
- Geometria dos dentes e costas feitas de liga.
- Maior resistência à fadiga, desgaste, calor e choque.
- Versatilidade para cortar todos os metais industrializáveis, todos tamanhos e formas.
- Melhor escolha para corte de conjuntos.
- Mais baixo custo por corte.

### Aplicações:

- Alta produção.
- Corte de tarefa pesada de todas as formas e tamanhos.
- Todos os metais industrializáveis.
- Corte de conjuntos ou corte unitário.
- Corte de estruturas.

### Dentes com Passo Variável

Largura x Espessura		Dentes por polegada					
polegadas	mm	.75/1.1	1.1/1.5	1.5/2.0	2/3	3/4	4/6
1 x .035	27 x .90				▼	▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07				▼	▼	▼
1-1/2 x .050	41 x 1.27		▼		▼	▼	
2 x .063	54 x 1.60		▼		▼	▼	

# Matrix II

## Lâminas Bimetálicas para Produção & Manutenção

Estas lâminas de produção para uso geral são ideais para cortar materiais com dificuldade leve à moderada de serem trabalhados.

### Dentes com Passo Variável – Inclinação Positiva

Largura x Espessura		Dentes por polegada		
polegadas	mm	2/3	3/4	4/6
3/4 x .035	19 x .90		▼	▼
1 x .035	27 x .90		▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07		▼	▼
1-1/2 x .050	41 x 1.27	▼	▼	▼

### Aplicações:

- Cortes interrompidos como canos, tubos, ferro angular, canaletas.
- Corte de metal para uso geral em empresas de manutenção e pequenas indústrias.
- Máquinas de serra de fita de tamanho pequeno e médio.

### Dentes com Passo Variável – 0° de Inclinação

Largura x Espessura		Dentes por polegada						
polegadas	mm	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14	14/18	20/24
1/4 x .025	6.4 x .64					▼		
3/8 x .025	9.5 x .64					▼		
1/2 x .020	12.7 x .50					▼	▼	▼
1/2 x .025	12.7 x .64					▼	▼	▼
1/2 x .035	12.7 x .90			▼		▼	▼	▼
5/8 x .035	16 x .90		▼	▼		▼	▼	▼
3/4 x .035	19 x .90		▼	▼		▼	▼	▼
1 x .035	27 x .90	▼	▼	▼		▼	▼	▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07		▼	▼		▼	▼	▼
1-1/2 x .050	41 x 1.27		▼	▼		▼	▼	▼

Dentes de espaçamento variável podem trabalhar numa gama maior de tamanhos de aplicações e reduz os ruídos harmônicos diminuindo a vibração do corte.

### Dentes com Passo Constante

Largura x Espessura		Dentes por polegada												
polegadas	mm	6	8	10	12	14	18	14	18	24	2	3	4	6
1/4 x .025	6.4 x .64													▼
3/8 x .025	9.5 x .64		▼	▼		▼								▼
1/2 x .020	12.7 x .50		▼	▼		▼		▼	▼	▼				▼
1/2 x .025	12.7 x .64	▼		▼		▼		▼	▼	▼				▼
1/2 x .035	12.7 x .90			▼		▼		▼	▼	▼				▼
3/4 x .035	19 x .90			▼		▼		▼	▼	▼				▼
1 x .035	27 x .90	▼	▼	▼		▼		▼	▼	▼				▼
1-1/4 x .042	34 x 1.07	▼		▼		▼		▼	▼	▼				▼

Dentes com Passo Constante são mais frequentemente utilizados quando a secção transversal do material a ser cortado é constante.

### Vantagens:

- Dentes temperados e costas de liga de aço resistente à fadiga que trabalham em velocidades e pressão de alimentação mais altas do que as lâminas convencionais.
- Trabalha em materiais maciços, de formas tubulares e estruturais.
- Corta conjuntos e peças empilhadas.
- Menor custo por lâmina / baixo custo por corte.





Ideal para corte de madeira em escala de produção tanto quanto para pequena produção e aplicações de manutenção usando aço de baixa liga & metais não-ferrosos. Estas lâminas de aço carbono são feitas de um único material de aço de alto carbono com as pontas dos dentes temperadas individualmente. As costas flexíveis as tornam mais resistentes à fadiga.

### Vantagens:

- Costas flexíveis são resistentes à fadiga.
- Dentes temperados individualmente.
- Pode ser usada em velocidades até 15,000 SFM (pés quadrados por minuto).
- Baixo custo por lâmina / baixo custo por corte.

### Aplicações:

- Madeira
- Plástico
- Cortiça
- Madeiras compostas
- Madeira compensada
- Alumínio
- Metais não-ferrosos
- Aços de baixa liga

Largura x Espessura		Dentes por polegada																									
polegadas	mm	4	6	8	10	12	14	18	24	8	10	12	14	18	24	32	1	1.14	1.3	2	3	4	6	2	3	4	6
1/8 x .025	3 x .64																										
3/16 x .025	4.8 x .64				▼																						▼
1/4 x .014	6.4 x .30															▼	▼										▼
1/4 x .020	6.4 x .50																										▼
1/4 x .025	6.4 x .64				▼	▼	▼																	▼	▼		▼
3/8 x .014	9.5 x .30																										▼
3/8 x .025	9.5 x .64				▼	▼																					▼
3/8 x .032	9.5 x .80																										▼
1/2 x .020	12.7 x .50		▼	▼	▼																						▼
1/2 x .025	12.7 x .64	▼	▼	▼	▼	▼																					▼
5/8 x .032	16 x .80		▼	▼	▼	▼																					▼
3/4 x .032	19 x .80		▼	▼	▼	▼				▼	▼	▼	▼	▼													▼
3/4 x .050	19 x 1.30																										▼
1 x .035	27 x .90		▼	▼	▼																						▼
1 x .035 *Bright	27 x .90																										▼
1 x .042	27 x 1.07																										▼
1 x .042 *Bright	27 x 1.07																										▼
1 1/4 x .035	32 x .90																										▼
1 1/4 x .035 *Bright	32 x .90																										▼
1 1/4 x .042	32 x 1.07																										▼
1 1/4 x .042 *Bright	32 x 1.07																										▼
1 1/2 x .045	38.1 x 1.14																										▼
2 x .035	50.8 x .90																										▼
2 x .035 *Bright	50.8 x .90																										▼
2 x .042	50.8 x 1.07																										▼

## Calibrador de Tensão de Lâminas M K Morse

Permite checar rapidamente a condição de tensão da lâmina quando esta se encontra colocada na máquina.



Indispensável para um melhor rendimento da lâmina de serra fita garantindo uma maior vida útil e rentabilidade, proporcionando assim um corte perfeito.



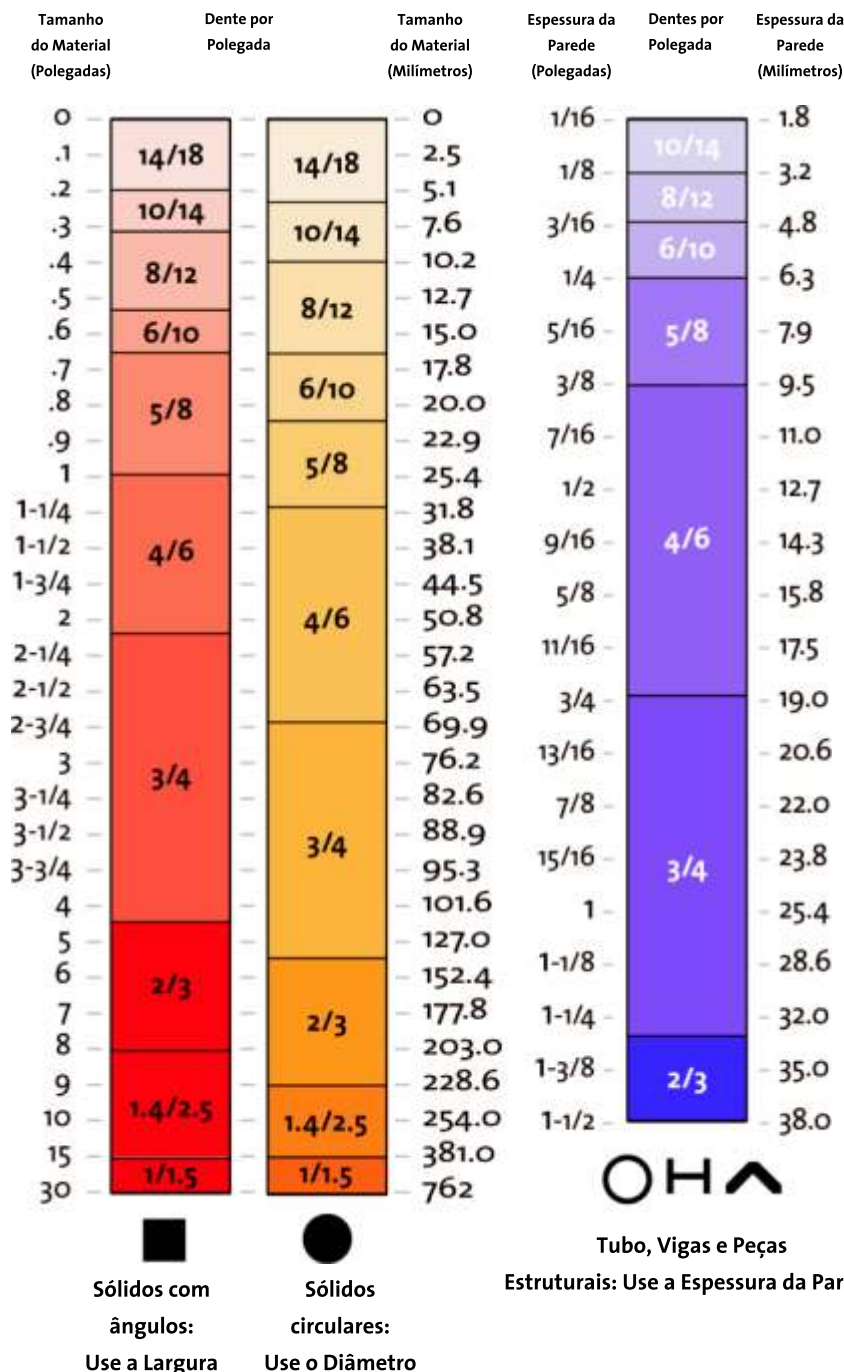
### Características

- Corpo altamente resistente e durável.
- Escala em lbs/polz e Kg/cm2.
- Estojo com espuma protetora.

### Benefícios:

- Otimiza a vida útil da lâmina.
- Proporciona cortes mais precisos.
- Reduz os problemas de desgaste da máquina devido às lâminas com tensão excessiva.

# Como selecionar a dentição ideal



O tamanho do dente da serra fita é determinado pelo tamanho e tipo do material a ser cortado e o acabamento desejado. Selecione a distância dos dentes baseado no gráfico acima. Ache a dimensão do material no gráfico e vá para a direita para achar a dentição mais adequada.

### Velocidade de Corte – Regra Prática para Estruturas:

Quando cortar estruturas use uma velocidade de corte de:

- 23 a 30 m<sup>2</sup>/min. com fluido de corte
- 18 a 23 m<sup>2</sup>/min. a seco.

### Amaciar a Lâmina é Extremamente Importante!

As pontas dos dentes extremamente afiadas e os fios das lâminas novas devem ser amaciados antes de se aplicar pressão total à lâmina. Uma boa analogia é a de se escrever com um lápis de madeira que acabou de ser apontado.

### Procedimento Recomendado

- Mantenha a velocidade apropriada na lâmina para o material a ser cortado.
- Reduza a pressão de alimentação da lâmina ou a taxa de alimentação para 50% para as primeiras 50 a 100 polegadas quadradas de corte do material.
- Gradualmente aumente a pressão de alimentação ou a taxa de alimentação depois de amaciar a lâmina até chegar a pressão ou taxa de alimentação total adequada.

**DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO NO BRASIL:**

**EDGETOOLS**  
FERRAMENTAS INDUSTRIAIS LTDA.

Lider em lâminas de serra fita!

CONSULTE NOSSO DEPTO. DE VENDAS:

FONE: (19) 3216-6534

WWW.EDGETOOLS.COM.BR