

**LEGHE NON FERROSE E PLASTICHE**  
*NON-FERROUS ALLOYS AND PLASTICS*

HM



  
**Moreschi**<sup>®</sup>  
SRL  
IL NOME GIUSTO PER DARCI UN TAGLIO

# Lame TCT denominate HM per leghe leggere

## *TCT saw blades for alloys (called HM)*

Dal 1980 **Moreschi** produce lame circolari in HM commercializzate in tutto il mondo. Le nostre lame HM sono impiegate nelle più svariate industrie: produzione di semilavorati metallici, fonderie, estrusione di profili, stampaggio, industrie meccaniche in generale, automotive, industrie del serramento, ecc.

Le lame **Moreschi** sono progettate per il taglio di leghe di alluminio, ottone, rame e le sue leghe, bronzo, compositi, PVC ecc.

*Since 1980 Moreschi manufactures HM circular saw blades that are sold all over the world. Our HM saw blades are used in several industries: production of semi-finished metal products, foundries, extrusion of profiles, forges, general fabrication, automotive, aluminium systems for the building industry and others.*

*Moreschi saw blades are designed to cut aluminium alloys, brass, bronze, composites, PVC and others materials.*

Le nostre lame vengono costruite partendo da una lamiera grezza laminata a caldo o a freddo, utilizzando solo materiali di qualità garantita provenienti da rinomate acciaierie e dai migliori produttori di metallo duro. Su richiesta sviluppiamo per i nostri clienti geometrie d'affilatura personalizzate ad alta tecnologia, con passi e angoli di taglio variabili con dentelli in metallo duro e in cermet per raggiungere le migliori prestazioni possibili nel taglio della più ampia gamma di materiali.

*Our saw blades are produced starting from raw steel sheets hot or cold rolled and we use only materials of guaranteed quality coming from renowned steel mills and from the best manufacturers of hard metal.*

*On request we can develop high-tech customized sharpening geometries with variable rake angles and pitches to cut special materials. We manufacture saw blades with both hard metal and cermet tips to reach the best performance when cutting a broad range of steels.*

Il metallo duro utilizzato per la fabbricazione dei dentelli è basato sulla sinterizzazione della miscela di polveri di carburo di tungsteno (WC) e cobalto (Co). I gradi di metallo duro, inoltre, differiscono nelle varie miscele di carburi e granulometrie delle polveri utilizzate. Il termine cermet, che deriva dall'unione dei termini "cer"amico e "met"allico, si riferisce principalmente ad un materiale molto complesso, composto da una o più fasi ceramiche e da una fase metallica.

*The hard metal used for the production of tips is based on the sinterization of tungsten carbide (WC) and cobalt (Co) powders. The grades of hard metal differ from each other because of the percentage of the components and the size of the particles in the mixture. The term cermet – a union between the words "cer"amic and "met"allic – refers to a complex material made of different ceramic components dispersed in a metallic binder.*





## Lame HM fino al diametro max. 2.200 mm

*HM circular saw blades up to a diameter of 2200 mm.*

Il nostro processo produttivo / *Our production process*

- 1- Analisi, studio e progettazione dell'utensile / *Tool design*
- 2- Controlli e esami a campione delle materie prime / *Quality control on raw material samples*
- 3- Taglio del corpo lama con tecnologia laser / *Laser cutting*
- 4- Trattamenti termici / *Heat treatments*
- 5- Tensionatura e raddrizzatura su macchine automatiche CNC / *Tensioning and flattening with automatic CNC equipment*
- 6- Finitura dei corpi con martellamento manuale / *Finishing of the saw blanks by hammering*
- 7- Rettifica corpi con strettissime tolleranze / *High precision saw blanks grinding*
- 8- Brasatura dentelli con leghe trimetalliche e con controlli automatici su ogni singolo dentello  
*Tips brazing with tri-metal solder and automatic control of each tip.*
- 9- Affilatura con macchine CNC / *CNC sharpening*
- 10- Controlli di qualità con strumenti di misura 3D / *Quality control with 3D measurement equipment*
- 11- Bilanciatura con equilibratrice certificata ISO 2953 / *Balancing with equipment certified ISO 2953*
- 12- Rivestimento PVD (Assegnato a ditte esterne specializzate) / *PVD coating (assigned to specialized companies)*
- 13- Controllo finale e spedizione con imballaggi di protezione / *Final quality control and shipment with protective packages*

La politica industriale della **Moreschi** punta alla piena soddisfazione dei clienti sotto tutti i punti di vista. Cerchiamo di costruire con loro una stretta collaborazione per capirne fino in fondo le problematiche.

Ogni prodotto **Moreschi** viene studiato e progettato su misura per raggiungere: alte produttività, tempi di taglio ridotti, taglio pulito e senza bava, riduzione dei costi di produzione, miglioramento ambientale riducendo l'uso di refrigerante, riduzione del rumore, diminuzione del materiale di scarto.

*The industrial policy Of Moreschi Srl aims to the full satisfaction of the client. We strive to build with all of them a strong co-operation to deeply understand their needs.*

*Each product of Moreschi Srl is designed to satisfy each particular request of our clients: high productivity, times reduction, clean cut with no burrs, fall of production costs, environmental improvement through the decrease in the use of coolants, reduction of the scrap material.*

Forniamo inoltre un servizio post-vendita per tutti i nostri prodotti nel nostro centro di assistenza. Garantiamo un servizio rapido e puntuale rispettando le scadenze concordate.

*Moreover, we offer a post-sale service for all our products at our service and grinding centre. We guarantee a fast and reliable service and we respect the deadlines agreed with our clients.*

La **Moreschi** offre consulenza e supporto a progettisti e costruttori di impianti di taglio. La ricerca e lo sviluppo di nuovi prodotti sono condotti dalla direzione tecnica della **Moreschi** in collaborazione con le migliori università della nostra regione.

La nostra azienda ha ottenuto e mantiene da 10 anni la certificazione di qualità UNI EN ISO 9001:2008.

*Moreschi Srl offers consultancy and support to designers and machinery manufacturers. The R&D of new products are developed by Moreschi's engineers in co-operation with the best universities of our region. Our company obtained and holds since 10 years the quality certification UNI EN ISO 9001:2003.*

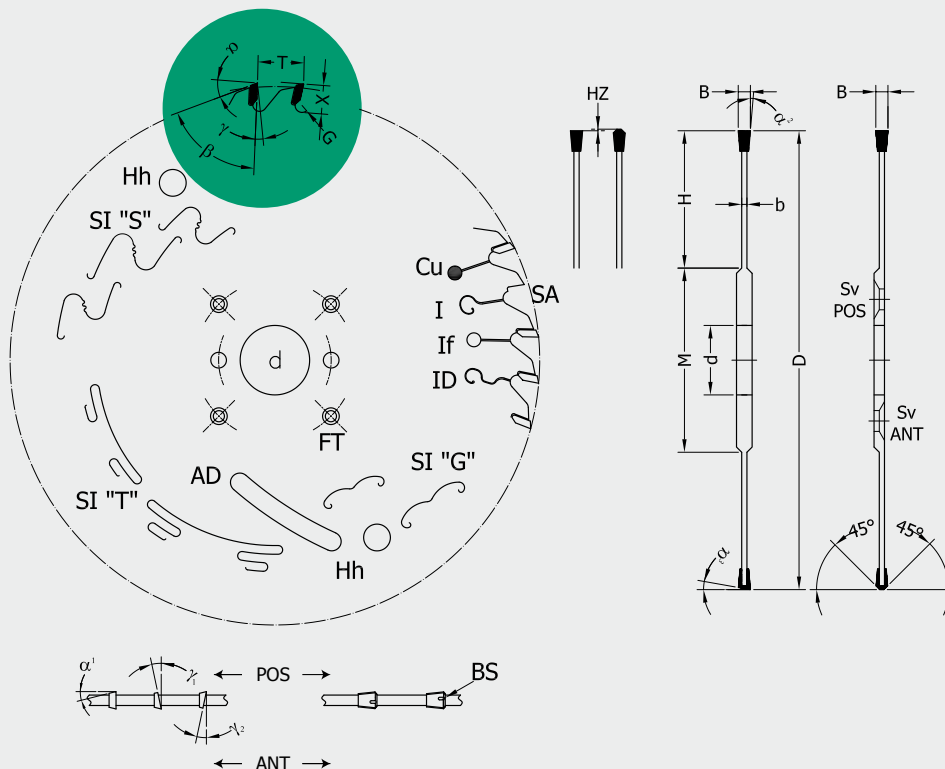
## Simboli per la descrizione delle lame HM / Symbols to describe HM saw blades

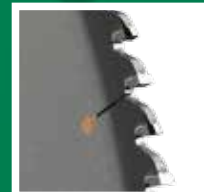
Simbolo	Descrizione
$\emptyset D$	Diametro lama / Blade diameter
<b>B</b>	Spessore di taglio / Cut thickness
<b>b</b>	Spessore corpo lama / Blade body thickness
$\emptyset d$	Diametro foro centrale / Central hole diameter
<b>H</b>	Altezza corpo ridotto / Reduced body height
<b>FT</b>	Fori di trascinato ( $n^\circ \times d \times \text{PCD}$ ) / Drive holes ( $n^\circ \times d \times \text{PCD}$ )
<b>Hh</b>	Fori di sollevamento da $D \geq 800$ mm. $n^\circ \times d \times \text{PCD } 2/3 D$ lama / Handling holes (from $D \geq 800$ mm) $n^\circ \times d \times \text{PCD}=2/3D$
<b>Cu</b>	Rivetto in rame / Copper dampening rivet
<b>I</b>	Intagli antivibrazione / Anti vibration slots
<b>AD</b>	Asola raffreddamento / Cooling slot
<b>Z</b>	Numero di denti / Number of teeth
<b>T</b>	Passo dei denti / Teeth pitch
<b>TV</b>	Passo dei denti Variabile / Variable tooth pitch

Simbolo	Descrizione
<b>X</b>	Altezza del dente / Tooth height
<b>SA</b>	Sede HM / HM seat
<b>HZ</b>	Differenza altezza denti / Difference in teeth height
<b>M</b>	Diametro flangia / Hub diameter
$\beta$	Angolo di taglio / Cutting angle
$\alpha$	Angolo di spoglia / Clearance angle
$\alpha^1$	Angolo di spoglia tg / Clearance angle tg
$\alpha^2$	Angolo di spoglia rd / Clearance angle rd
$\gamma$	Angolo d'attacco / Rake angle
$\gamma_v$	Angolo d'attacco variabile / Variable rake angle
<b>BS</b>	Canalina rompitruciolo / Chip breaker slot
<b>GT</b>	Guida truciolo / Chip breaker edge
<b>G</b>	Raggio fondo gola / Gullet radius

Affilature a passo T variabile si eseguono solo dopo accordi concordati con la direzione tecnica.

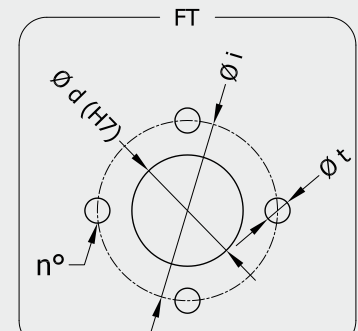
For customized sharpening with variable pitches please contact our engineer department.





## Fori di trascinamento / Pin Holes

Foreo centrale / Ø Bore	Foreo di trascinamento / Pin-holes - PCD				
<b>25,4</b>					
<b>30</b>	2/7/42	2/9/46,4	2/10/60	2/10,5/70	2/11/70
<b>32</b>	2/11/63				
<b>40</b>	2/9/55	2/12/64	4/12/64	2/15/80	
<b>45</b>	4/12/64				
<b>50</b>	4/15/80	2/16/120			
<b>65</b>	2/16/120				
<b>80</b>	4/23/120				



Altri fori con dimensioni diverse da quelle in tabella si eseguono su richiesta.

*On request we can supply bores and pin-holes with other diameters.*

## 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>Colour</i>	Giallo Oro / Gold	Grigio blu / Blue grey	Grigio scuro / Dark grey
Microdurezza (HV 0,05) <i>Micro-hardness (HV 0,005)</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

I rivestimenti indicati in tabella sono quelli di base generalmente utilizzati nell'industria degli utensili.

Le tecniche di rivestimento utilizzate sono CVD e PVD e differiscono per il principio fisico alla base del processo di deposizione.

Partendo da questi rivestimenti base, sono stati sviluppati nel corso del tempo riporti specifici per il taglio dei diversi materiali (multistrato, nano-layer, anti-frizione etc.) che permettono di raggiungere prestazioni superiori e di ridurre o eliminare l'uso di refrigeranti costosi e dannosi per l'ambiente. Alla **Moreschi** utilizziamo una nomenclatura generalmente riconosciuta in ambienti tecnici; ciò permette al cliente di comprendere meglio la scelta del rivestimento.

*The coatings in the table are the most widely used in the tool industry. The deposition technologies employed are CVD (Chemical Vapour Deposition) and PVD (Physical Vapour Deposition). They differ for the physical principle exploited for the deposition process.*

*Starting from the basic coatings, more specialized coatings have been developed to cut different grades of steel (multi-layer, nano-layer, low-friction and others). These coatings allow higher performances and the reduction of the use of expensive and environmentally dangerous coolants. At Moreschi's we use the nomenclature that is widely known in technical field. In this way the clients can understand better the choice of the coating.*

## 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 values*



Pieno / *Solid material*

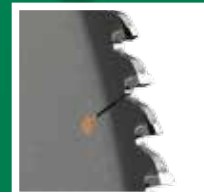


Tubi e profili / *Tubes and profiles*

Materiale <i>Material</i>	Vc (m/min)	Troncatura Profili <i>Profiles cut-off</i> fz (mm/z)	Troncatura pieni <i>Solid cut-off</i> fz (mm/z)
<b>Bronzo</b> / <i>Bronze</i>	200 ÷ 400	0,01 ÷ 0,03	0,03 ÷ 0,06
<b>Ottone</b> / <i>Brass</i>	400 ÷ 2500	0,03 ÷ 0,06	0,02 ÷ 0,05
<b>ECOBRESS and OT52 Brass</b>	150 ÷ 300	0,01 ÷ 0,03	0,03 ÷ 0,06
<b>Leghe di Alluminio</b> / <i>Aluminium alloys</i>	1500 ÷ 4500	0,003 ÷ 0,05	0,02 ÷ 0,10
<b>Leghe di Alluminio per fusioni ≥ 13% Si</b> <i>Aluminium-Silicon alloys ≥ 13% Si</i>	1500 ÷ 3000		0,01 ÷ 0,08
<b>Leghe di Alluminio per fusioni</b> <i>Cast Aluminium alloys</i>	1500 ÷ 3800	0,003 ÷ 0,05	0,02 ÷ 0,1
<b>Rame puro</b> / <i>Pure Copper</i> <b>Leghe di rame</b> / <i>Copper alloys</i>	400 ÷ 1000	0,02 ÷ 0,06	0,03 ÷ 0,08

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.*



# L100 stand

Lame per uso generale con dentatura e geometria d'affilatura studiate per ottenere tagli lisci e con minime sbavature, su profilati in leghe non ferrose con bassi e medi spessori (max 10 mm). Si producono anche con angolo d'attacco negativo.

*Saw blades for general use with teeth geometry designed to get smooth cutting surface without burrs. For cutting profiles made of non-ferrous alloys of low-medium thickness (<10 mm). The saw blades can be manufactured also with negative rake angle.*



D.	B	b	d	Z.	T	Neg
250	3,2	2,6	30 - 32	60	13	
	3,2	2,6	20 - 32	80	10	*
	3,2	2,6	30 - 32	100	8	
300	3,4	2,6	30 - 32	72	13	
	3,4	2,6	30 - 32	84	11	
	3,4	2,6	32	96	10	*
350	3,6	2,8	30 - 32	84	13	*
	3,6	2,8	30 - 32	96	11	*
	3,6	2,8	30 - 32	108	10	*
400	4	3	30 - 32	96	13	*
	4	3	30 - 32	120	10	*
450	4	3	30 - 32	108	13	*
	4	3	30 - 32	128	11	*
500	4	3,2	30 - 32	120	13	
	4	3,2	30 - 32	140	11	
530	4	3,2	30	120	14	
	4	3,2	30	140	12	
550	4	3,2	30 - 32	120	14	
	4	3,2	30 - 32	148	12	

# L120 vario

Lame per taglio di particolari dove è richiesta una buona finitura su un ampio intervallo di spessori. Queste lame sono progettate per il taglio di piastre e particolari d'alluminio, rame o ottone quando si vogliono evitare i frequenti cambi della lama al variare dello spessore del materiale. Si possono eseguire anche progettazioni specifiche.

*Saw blades to cut a broad range of thicknesses when a good finishing of the cut is required. The blades are designed to cut plates and profiles of aluminium, copper and brass avoiding frequent replacement of the tool when the material thickness changes. It is possible to design customized blades for special applications.*



D.	B	b	Z.	T
460	4,6	3,6	48	30
	4,6	3,6	60	24
550	4,6	3,6	90	19

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.

*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z. .*

# L110 0 SS

Lame super sottili per alti volumi di produzione come nel caso del taglio di ottone per rubinetterie, stampaggio a caldo o taglio di alluminio per automotive. Da utilizzare ad alte velocità, consentono una notevole riduzione del materiale di scarto.

*Super-thin saw blades for high volume productions like brass cutting for the manufacturing of fittings, the press-forging of brass and the cut of aluminium for the automotive industry. To use at high speed they allow a great reduction of the scrap material.*

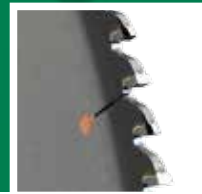


Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.

*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z.*

D.	B	b	d	Z.	T
<b>225</b>	1,5	1,2	32	60	12
	1,5	1,2	32	54	15
<b>250</b>	1,5	1,2	32	64	12
	1,7	1,2	32	54	15
<b>275</b>	1,7	1,4	32	64	12
	1,7	1,4	32	44	20
	1,7	1,4	32	56	15
	1,7	1,4	32	72	12
<b>285</b>	2	1,7	32	60	15
	2	1,7	32	80	11
<b>300</b>	2,1	1,8	32	60	10
	2,1	1,8	32	60	12
	2,1	1,8	32	54	15
	2,1	1,8	32	60	13
	2,1	1,8	32	44	20
	2,1	1,8	32	56	15
	2,1	1,8	32	72	12
	2,1	1,8	32	60	15
	2,1	1,8	32	80	11
	2,1	1,8	32	60	16
<b>315</b>	2,1	1,8	32	72	13
	2,1	1,8	32	80	12
	2,1	1,8	32	104	9
	2,1	1,8	32	112	8
<b>325</b>	2,1	1,8	32	64	15
	2,1	1,8	32	80	12
<b>325</b>	2,1	1,8	32	80	13





# L115 OL SS

Lame super sottili per leghe non ferrose e alti volumi di produzione. Da utilizzare in caso di tagli difficili dove si è costretti ad usare basse velocità. Particolarmente adatte per tagli senza lubrificazione. Consentono una notevole riduzione del materiale di scarto.

*Super-thin saw blades for non ferrous alloys and high production volumes. To use in case of difficult cuts, these saw blades are suitable for dry cutting. They allow a great reduction of the scrap material.*



D.	B	b	d	Z.	T
<b>200</b>	1,5	1,2	32	72	9
<b>225</b>	1,5	1,2	32	60	12
<b>250</b>	1,5	1,2	32	60	13
	1,5	1,2	32	72	11
	1,5	1,2	32	90	9
	1,7	1,4	32	60	13
	1,7	1,4	32	72	11
	1,7	1,4	32	90	9
<b>275</b>	1,7	1,4	32	60	14
	1,7	1,4	32	80	11
	1,7	1,4	32	100	9
	2	1,7	32	60	14
	2	1,7	32	80	11
	2	1,7	32	100	9
<b>315</b>	2	1,7	32	60	16
	2	1,7	32	76	13

Possiamo produrre lame circolari nelle seguenti dimensioni:

*We can manufacture circular saw blades with the following dimensions:*

- D** da/from 80 mm a/to 2200 mm.
- B** da/from 1,2 mm a/to 14 mm.
- T** da/from 8 mm a/to 180 mm.

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

*Our engineering department chooses the most suitable sharpening geometry, HM grade and PVD coating depending on the type of material to cut.*

# L130 2÷2,2



Lame a spessore di taglio sottile realizzate con metallo duro speciale, da utilizzare dove è richiesta una super finitura con tolleranze centesimali e dove si vogliono evitare ulteriori lavorazioni di finitura.

*Saw blades with a thin kerf manufactured with a special hard metal. Suitable for applications where a very good finishing is required with a very strict dimensional tolerance and when it is necessary to avoid further processes.*

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.

*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z.*

# L140 2,5



D.	B	b	d	Z.	T
250	2	1,7	32	48	16
	2	1,7	32	60	13
285	2	1,7	32	60	15
	2	1,7	32	72	12
300	2	1,7	32	80	11
	2	1,7	32	58	16
315	2	1,7	32	48	21
350	2	1,7	32	56	20

300	2,2	1,8	32	84	11
	2,2	1,8	32	112	8
315	2,2	1,8	32	48	21
	2,2	1,8	32	64	15
345	2,2	1,8	32	76	13
	2,2	1,8	32	46	24
350	2,2	1,8	32	96	11
	2,2	1,8	32	48	23
350	2,2	1,8	32	76	14
	2,2	1,8	32	86	13
360	2,2	1,8	32	100	11
	2,2	1,8	32	86	13

D.	B	b	d	Z.	T
200	2,5	2	32	48	13
	2,5	2	32	54	12
	2,5	2	32	80	8
275	2,5	2	32	72	12
285	2,5	2	32	80	11
	2,5	2	32	46	20
300	2,5	2	32	58	16
	2,5	2	32	68	14
	2,5	2	32	78	12
	2,5	2	32	112	8
315	2,5	2	32	42	24
	2,5	2	32	54	18
	2,5	2	32	64	15
	2,5	2	32	96	10
350	2,5	2	32	46	24
	2,5	2	32	54	20
	2,5	2	32	72	15
360	2,5	2	32	54	21
	2,5	2	32	72	16
370	2,5	2	32	54	22
	2,5	2	32	72	16
400	2,5	2	32	62	20

# L150HP <600



Lame professionali per un taglio liscio e senza bave con geometrie di affilatura e bilanciatura studiate singolarmente per ogni particolare applicazione. Permettono di ottenere una maggior durata e vibrazioni estremamente ridotte. Su richiesta viene eseguita una equilibratura dinamica con tolleranze più ristrette di quelle previste dalla norma ISO 2953. In questo modo viene garantita la massima produttività e un taglio perfetto di: pannelli, profili e pieni in alluminio, ottone e rame. Con la stessa tecnologia ma diversi dentelli e diverse geometrie d'affilatura si producono lame per il taglio di termoplastiche e polimeri termoindurenti.

*Professional saw blades to obtain a smooth cut without burrs. The sharpening geometry and balancing are customized for each particular application. They allow a longer tool life and reduce vibrations. On request we execute a dynamic balancing with stricter tolerances than those prescribed by the ISO2953 norm. In this way it is guaranteed the maximum productivity when cutting sandwich panels and profiles, bars or plates made of aluminium, brass and copper. Using the same technology and different tips, grades and sharpening we manufacture the saw blades for cutting thermoplastics and thermosetting polymers.*

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.

*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z.*

D.	B	b	Z.	T
250	4,5	3,8	48	16
300	2,8	2,5	54	17
315	3	2,5	64	15
	3	2,5	76	13
350	3,2	2,5	56	20
	3,2	2,5	72	15
	3,2	2,5	108	10
	3,2	3	72	15
400	4	3,2	60	21
	4	3,2	72	17
	4	3,2	88	14
450	3,8	3,2	150	9
	4,2	3,6	96	15
	4,2	3,6	108	13
	4,2	3,6	120	12
500	4	3,2	72	22
	4	3,2	80	20
	4	3,2	100	16
550	4	3,2	80	22
	4	3,4	132	13
	4,3	3,4	110	16

Possiamo produrre lame circolari nelle seguenti dimensioni:

*We can manufacture circular saw blades with the following dimensions:*

**D** da/ from 80 mm a/ to 2200 mm.

**B** da/ from 1,2 mm a/ to 14 mm.

**T** da/ from 8 mm a/ to 180 mm.

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

*Our engineering department chooses the most suitable sharpening geometry, HM grade and PVD coating depending on the type of material to cut.*

# L160HP $\geq 600$



Lame professionali per un taglio liscio e senza bava da utilizzare su impianti di grosse dimensioni. Su queste lame viene eseguita una bilanciatura statica e viene curata in modo particolare la geometria di affilatura, per garantire la massima produttività e un taglio ottimale di profili e pieni in leghe non ferrose. Con la stessa tecnologia, ma diversi dentelli in metallo duro e diverse geometrie d'affilatura, si producono lame per il taglio di termoplastiche e polimeri termoindurenti.

*Professional saw blades to obtain a smooth cut without burrs on large sawing machine. We execute on these blades a static balancing. We take great care of the sharpening geometry to guarantee the highest productivity and the best quality of the cut surface when cutting non-ferrous alloys profiles and solid sections. They allow a longer tool life and reduce the vibrations. With the same technology but different hard metal tips grades and different sharpening, we manufacture saw blades to cut thermoplastic and thermosetting polymers.*

Questa pagina riporta alcuni tra i diametri (D) e dentature (Z) più comunemente usate.

*This page shows the most frequently used diameters D and teeth numbers Z.*

D.	B	b	Z.	T
<b>600</b>	5,0	4,0	84	22
	5,0	4,0	100	19
	5,0	4,0	110	17
	5,0	4,0	140	13
	5,0	4,0	180	10
<b>650</b>	5,2	4,0	60	34
	5,2	4,0	80	26
	5,0	4,0	96	21
	5,0	4,0	100	20
	5,0	4,0	120	17
	5,0	4,0	140	15
	5,0	4,0	144	14
	5,0	4,0	160	13
	5,0	4,0	180	11
<b>700</b>	5,2	4,0	48	46
	5,2	4,0	72	31
	5,0	4,0	100	22
	5,0	4,0	140	16
	5,0	4,0	180	12
<b>750</b>	5,7	4,4	60	39
	5,7	4,4	84	28
	5,5	4,4	120	20
	5,5	4,4	160	15
	5,5	4,4	220	11
<b>800</b>	6,2	4,4	80	31
	6,0	4,4	116	22
	6,0	4,4	140	18
	6,0	4,4	158	16
	6,0	4,4	200	13
<b>900</b>	6,5	5,0	72	39
	6,2	5,0	90	31
	6,0	5,0	120	24
	6,0	5,0	160	18
<b>1000</b>	8,0	6,0	40	79
	7,0	5,0	120	26
	7,0	5,0	140	22
<b>1100</b>	8,0	6,0	132	26
<b>1220</b>	9,0	7,0	50	77
<b>1310</b>	9,2	7,0	52	79
<b>1400</b>	9,2	7,0	160	27
<b>1520</b>	13,5	9,0	60	80



*The right name to cut it out*

**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.*



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



[www.moreschi.eu](http://www.moreschi.eu)  
[info@moreschi.eu](mailto:info@moreschi.eu)

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

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

---

PI e CF 02535320168