

# Arntez

Passionate  
Cutting!

Edição 2021

# FactBook

SERRAS  
DE FITA

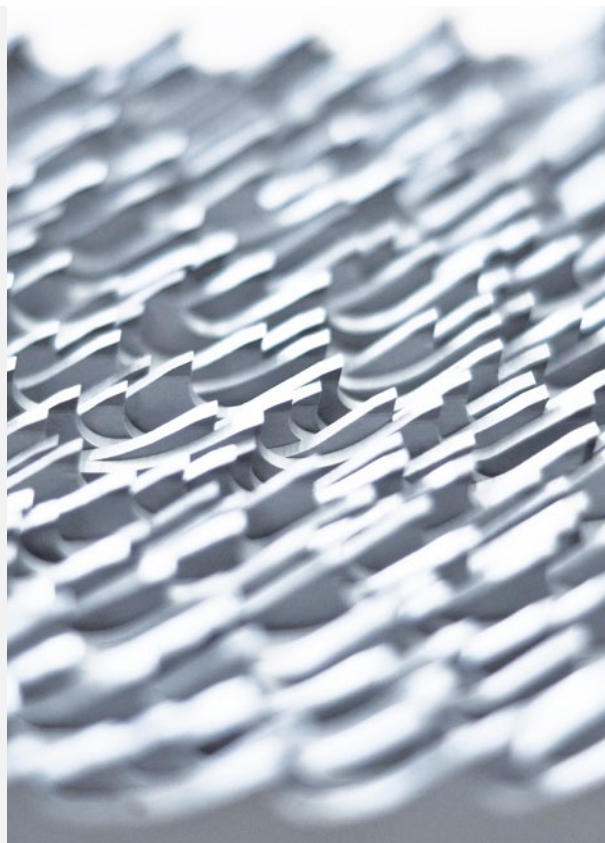
# Bem-vindo à ARNTZ

## Seu especialista em corte de metais para o mundo inteiro

225 anos de fabricação, 225 anos de ferramentas, 225 anos de paixão: Temos o orgulho em nos respaldar em uma longa tradição enquanto encaramos o futuro com entusiasmo. Materiais complexos estão abrindo novos mercados e ligas estão sendo desenvolvidas para atender os requisitos mais elevados de seus produtos. Isso requer soluções de corte novas e inovadoras. Nossos especialistas estão sendo desafiados com as demandas de muitos mercados diferentes – diariamente. Estamos familiarizados com os materiais e suas seções transversais – de todas as indústrias e nos mínimos detalhes.

Nossas estruturas operacionais nos permitem atender rápida e individualmente às necessidades individuais de nossos clientes e desenvolver soluções otimizadas perto de você. Nós o ajudaremos desde a primeira pergunta até o regularização. Até mesmo no seu centro de produção, se necessário.

As lâminas de serra da ARNTZ são ferramentas de alto desempenho – econômicas, precisas e perfeitamente adequadas à aplicação em questão. Nossas ações são guiadas por nossos altos padrões de qualidade e nossa paixão pelo que fazemos. Fornecemos tecnologia de serração „Made in Germany“ na qual você pode confiar em todo o mundo – é uma promessa!



## Tecnologia de corte inovadora...

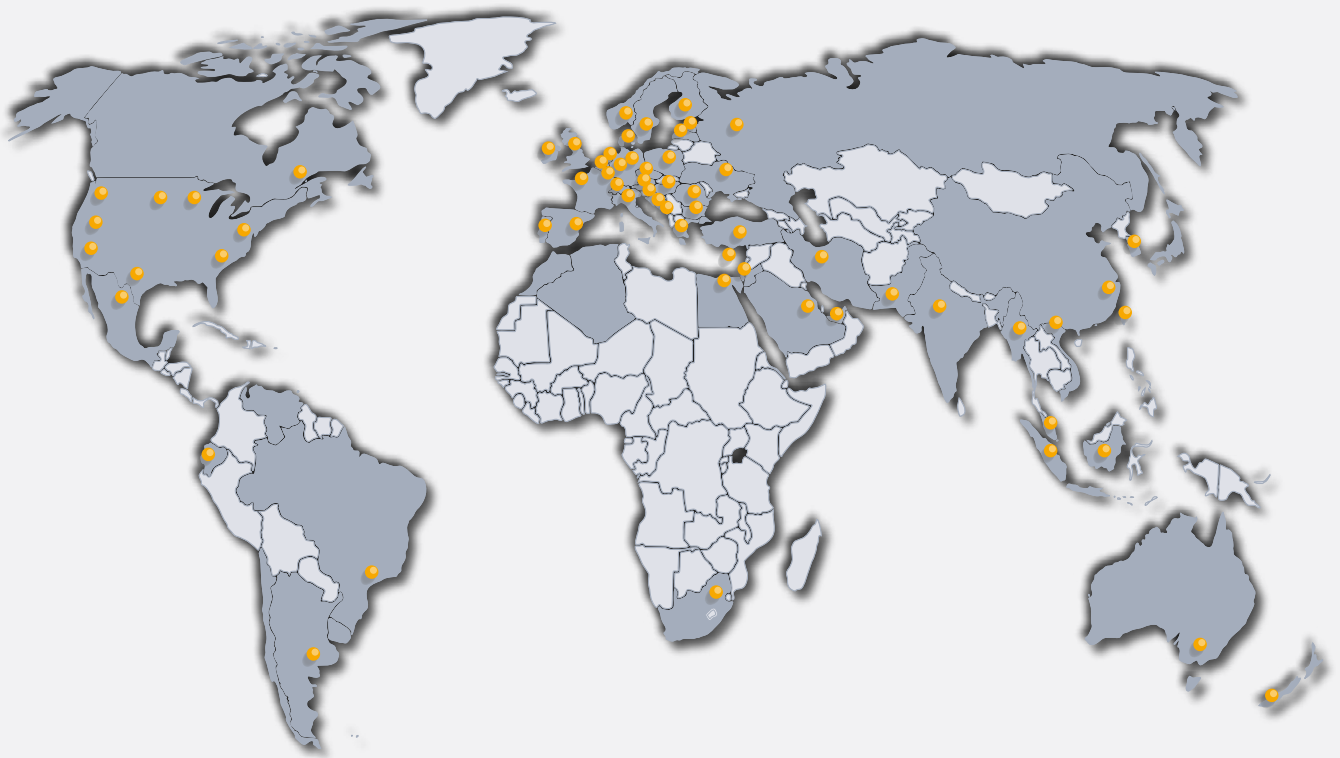


Processos operacionais otimizados e controles de qualidade contínuos são a base das lâminas de serra de alta qualidade da ARNTZ. Cada etapa do processo de produção passa por nosso sistema de controle em várias camadas para garantir nossos padrões de qualidade.



Nossos técnicos de serviço experientes fornecem conhecimento especializado aprofundado adaptado para atender às suas necessidades. Além de assistência por telefone e suporte no local, também oferecemos módulos de treinamento direcionados às suas necessidades.

...e aconselhamento competente.















Estamos ao seu lado – em todo o mundo.



Jan Wilhelm Arntz · CEO

# Explicação dos Símbolos

Material	Código
	material sólido redondo pequeno <b>420   430</b>
	material sólido redondo médio <b>421   426   436   457   557   620   622   643   650</b>
	material sólido redondo grande <b>431   437   457   537   544   557   620   622   643   650</b>
	material sólido quadrado grande <b>431   437   457   537   544   557   620   622   643   650</b>
	material sólido liga especial <b>537   544   557   622   650</b>
	material sólido retangular grande <b>431   437   537   544   620   622   643   650</b>
	material sólido muito grande <b>431   437   537   544   620   622   643   650</b>
	chapa <b>430</b>
	tubo padrão redondo pequeno parede fina <b>430</b>
	tubo pequeno redondo parede fina <b>430</b>
	tubo padrão redondo parede fina <b>426   430   457   557</b>

Material	Código
	tubo redondo de parede grossa <b>431   437   537   544</b>
	feixe de tubos <b>430   457   557</b>
	tubo quadrado pequeno <b>420</b>
	tubo quadrado grande <b>457   557</b>
	perfil em alumínio <b>436</b>
	viga de aço padrão <b>457   557</b>
	viga H de aço larga <b>445</b>
	viga de aço de parede grossa <b>445</b>
	cantoneira quadrada <b>457   557</b>
	cantoneira em L <b>457   557</b>
	material com superfície endurecida <b>651</b>

## Agora é a hora de fazer o corte certo!

Categoria	Código		Descrição	Material	Página
	não revestido	revestido			

### Lâminas de serra de fita bimetálica

Padrão	430		M42-SPRINT		10
	431		M42-SPRINT-PLUS		11
	457		M42-X-FIT		12
	420		M42-STAR passo de dente constante		14
	421		M42-STAR-PLUS passo de dente constante		14
	426		M42-ALUCUT-PLUS		15
	436		M42-ALUCUT-SPRINT		15
Profissional	445	845 C-TEC	M42-PROFILER		12
	557	857 C-TEC	M51-X-PRO		13
	544		M51-BLIZZARD		16
Profissional-plus	437	837 C-TEC	M42-TAIFUN-SPRINT		17
	537	867 C-TEC	M51-TAIFUN-MAXIMA		18

### Lâminas de serra de fita com metal duro

Profissional	620		BLACK-LINE geometria de cavaco triplo		20
	622	822 C-TEC	BLACK-LINE-S lâmina de serra de fita com conjunto de dentes travados		21
Profissional-plus	643		BLUE-LINE geometria de cavaco triplo		22
	650	850 C-TEC	SILVER-LINE geometria multi cavaco		23
	651		SILVER-LINE-N geometria multi cavaco		24

### Outras Aplicações

	621		STONE-LINE-RT ponta de metal duro para pedras e concretos		25
--	-----	--	---	--	----

### Lâminas de serra de fita de aço carbono

	100		CS-1 corpo de fita flexível		26
	110		CS-2-PLUS corpo de fita reforçado de aço mola		26

### Acessórios Profissionais

			Tensiômetro, refratômetro, kit de ferramentas de aplicação		27
--	--	--	--	--	----

# Bimetálica

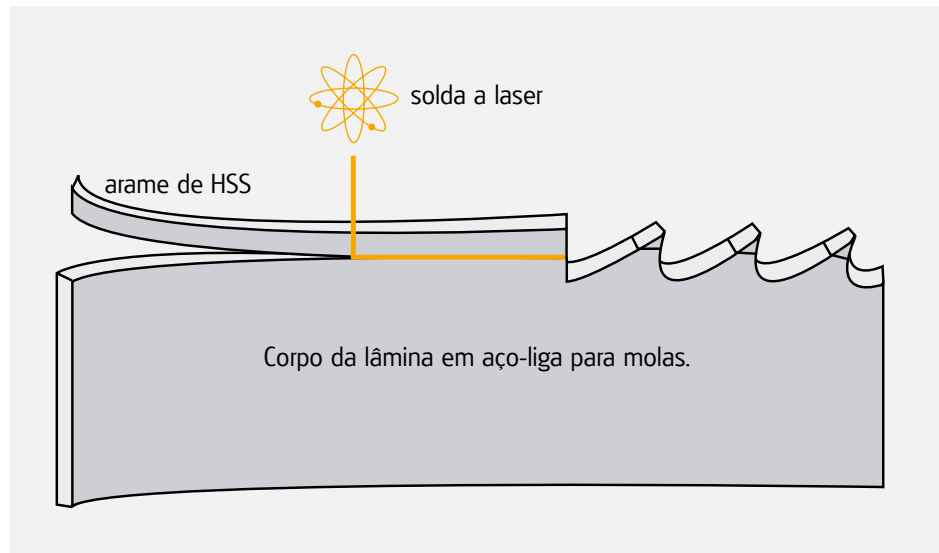
Qual a razão de tanto sucesso?

## M42

Material no. 1.3247  
dureza aprox. 68 - 69 HRC

## M51

Material no. 1.3207  
dureza aprox. 69 HRC  
com alto teor de tungstênio e cobalto.



## Flexível:

O corpo de nossa Lâmina de Serra de Fita Bimetálica, consiste em uma liga de aço especial para molas. Altamente flexível com uma dureza de cerca de 50 HRC. A base ideal para longa durabilidade e excelente desempenho de corte.

## Duro e resistente ao desgaste:

Pontas dos dentes em Aço HSS endurecido na qualidade M42 ou M51 obtidas devido ao endurecimento bem balanceado e estrutura fixa garantem a alta resistência ao desgaste.

## Perfeitamente articulado:

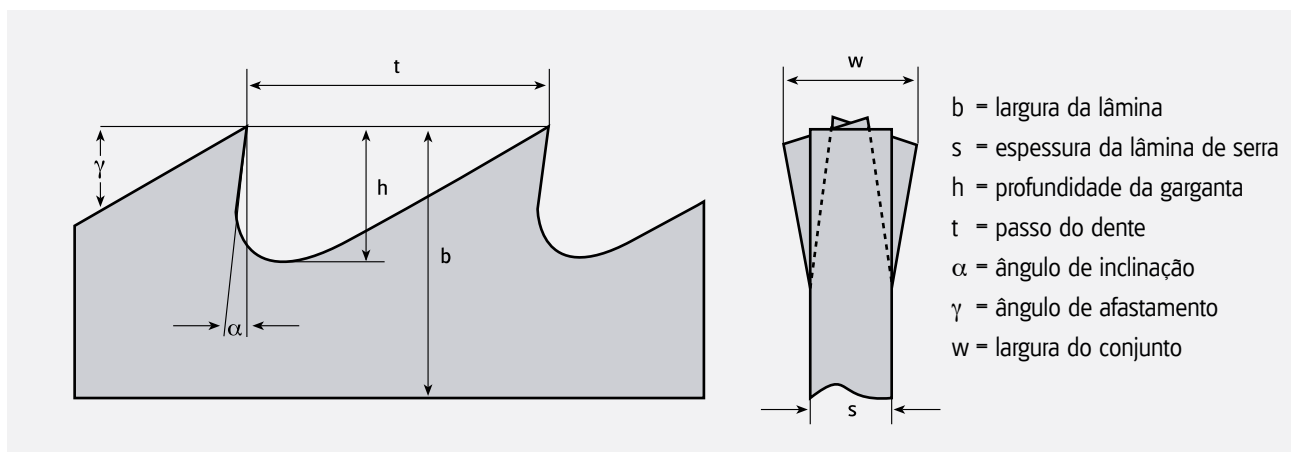
Ambos os materiais são soldados por um elétron especial ou feixe de laser sem possibilidade de separação entre si.

## Todas as vantagens:

A banda Bimetálica de alta qualidade combina a flexibilidade do corpo de aço mola com a enorme resistência ao desgaste do aço rápido. Cada ponta de dente da fita acabada é feita de aço HSS endurecido, extremamente durável para melhor desempenho.

# Geometria da serra de fita


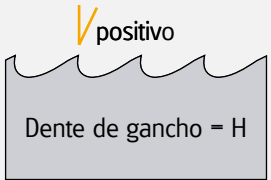
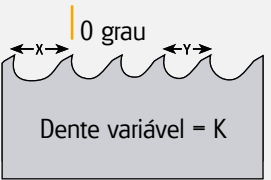
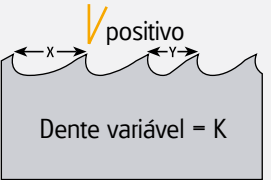
## Terminologia



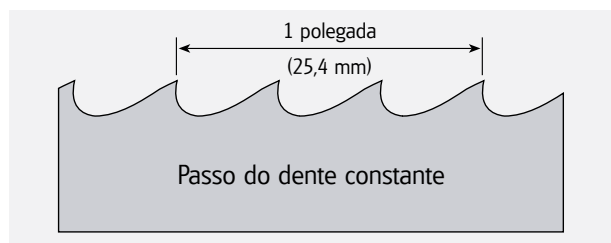
# Formatos dos Dentes

## Como escolher o tipo de dente certo?

Somente com o formato dos dentes corretamente selecionado é possível um corte eficiente com baixa vibração. Quatro tipos básicos estão disponíveis:

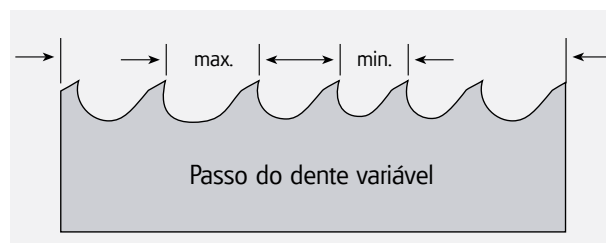
 <p>0 grau</p> <p>Dente padrão = N</p>	 <p>positivo</p> <p>Dente de gancho = H</p>	 <p>0 grau</p> <p>Dente variável = K</p>	 <p>positivo</p> <p>Dente variável = K</p>
<p><b>Desenhado para:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materiais de cavacos curtos</li> <li>• paredes finas</li> </ul>	<p><b>Desenhado para:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materiais com rebarbas finas</li> <li>• grandes seções transversais</li> </ul>	<p><b>Desenhado para:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• cortes de baixa vibração</li> <li>• estruturais</li> </ul>	<p><b>Desenhado para:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• corte de vibração baixa</li> <li>• materiais sólidos</li> </ul>
<p><b>Dados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ângulo de ataque 0°</li> <li>• passo de dente constante de 4 a 18 dpp</li> </ul>	<p><b>Dados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ângulo de ataque positivo</li> <li>• passo de dente constante de 3 a 6 dpp</li> </ul>	<p><b>Dados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ângulo de ataque 0°</li> <li>• passo de dente variável de 3/4 bis 10/14 dpp</li> </ul>	<p><b>Dados:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• ângulo de ataque positivo</li> <li>• passo de dente variável de 0,75/1,25 a 8/11 dpp</li> </ul>
<p><b>Grupos:</b></p>	<p><b>Grupos:</b></p>	<p><b>Grupos:</b></p> <p>430 (K-0)</p>	<p><b>Grupos:</b></p> <p>445, 457, 557 (K-VS, K-X) 431, 436, 437 (K-POS) 537, 544 (K-PLUS)</p>

## Passo do dente



A distância do dente é igualmente espaçada. O número de dentes por polegada (25,4 mm) indica o dentado da lâmina de serra.

## Constante ou Variável?



As distâncias dos dentes variam no conjunto de dentes. O maior e o menor passo de dentes distinguem o conjunto de dentes variáveis da lâmina da serra.

## Conjunto de dente

### O que grupos e travas podem causar.

Além do passo e do formato do dente, o ajuste exato é essencial para o desempenho da lâmina de serra. A folga correta resulta da configuração correspondente. Isso evita o travamento da lâmina, o que é especialmente importante em aços mais difíceis. A largura e o tipo de conjunto são precisamente ajustados para a aplicação de corte.

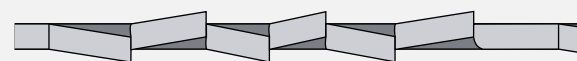
#### Trava padrão



3 - 18 dpp

formato do dente N, H

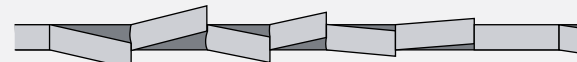
#### Conjunto de grupos padrão



0,75/1,25 - 10/14 dpp

formato do dente K

#### Conjunto de grupo de variáveis



0,75/1,25 - 8/11 dpp

formato do dente K-VS, K-X

#### Conjunto ondulado



14 - 18 dpp

formato do dente N-W

# Passo correto do dente – desempenho ideal.

A escolha do passo correto do dente é decisiva para atingir o desempenho ideal. Escolha entre o dente padrão com passo de dente constante ou a combinação de dente com passo de dente variável. O dente variável é recomendado para corte de baixa vibração em peças mais difíceis.

## Recomendação para cortar material sólido

Passo de dente variável		
Corte transversal mm	dentes por polegada	
	dpp	Formato do dente
de 550	0,75/1,25	K
380 - 750	1/1,3	K
250 - 550	1,4/2	K
120 - 350	2/3	K
80 - 140	3/4	K
60 - 110	4/6	K
40 - 70	5/7   5/8	K
30 - 60	6/10	K
20 - 40	8/11   8/12	K
até 25	10/14	K

K = dente variável

## Recomendação para cortar tubos e estruturas

Estruturas de parede fina (0° - 7° angulo de ataque)							
Espessura da parede (S) em mm	Diam. de estrutural (D) em mm						
	20	40	60	80	100	120	150
2	14	14	14	14	14	14	10/14
3	14	14	14	14	10/14	10/14	8/11   8/12
4	14	14	10/14	10/14	8/11   8/12	8/11   8/12	6/10
5	14	10/14	10/14	8/11   8/12	8/11   8/12	6/10	6/10
6	14	10/14	8/11   8/12	8/11   8/12	6/10	6/10	5/7   5/8
8	14	8/11   8/12	6/10	6/10	5/7   5/8	5/7   5/8	5/7   5/8
10	-	6/10	6/10	5/7   5/8	5/7   5/8	5/7   5/8	-

A escolha do dente certo tem influência especial no resultado do corte em tubos e estruturas. O dente variável provou ser a forma de dente mais favorável. O passo de dente necessário depende da espessura da parede e das dimensões das estruturas. As recomendações mostradas aqui referem-se a cortes simples. Quando duas ou mais estruturas são cortadas ao mesmo tempo, o dobro da espessura da parede deve ser considerado.

Estruturas de parede pesada (angulo de ataque positivo)								
Espessura da parede (S) em mm	Diam. de estrutural (D) em mm							
	80	100	120	150	200	300	500	750
10	-	-	-	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3
15	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	2/3	2/3
20	4/6	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3
30	4/6	4/6	4/6	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3
50	-	-	3/4	3/4	2/3	2/3	2/3	1,4/2
80	-	-	-	-	2/3	2/3	1,4/2	1,4/2
100	-	-	-	-	-	2/3	1,4/2	1,4/2

As lâminas de fita bimetalica ARNTZ são fornecidas como fitas soldadas sem fim para caber em suas máquinas de serra de fita ou em bobinas:

6-13 mm em comprimento de aprox. 30,5 + 76 m | 41 mm em comprimento de aprox. 80 m | 80 mm em comprimento de aprox. 40 m  
 20-34 mm em comprimento de aprox. 100 m | 54-67 mm em comprimento de aprox. 90 m



# Lâminas de serra de fita bimetálicas e metal duro

Para cada operação de corte, uma opção ideal!

Catálogo		grupo	430	431	457	445	557	420	421	426	436	544	437	537	620	622	643	650	651
		Nome do produto	M42-SPRINT	M42-SPRINT-PLUS	M42-X-FIT	M42-PROFILER	M51-X-PRO	M42-STAR	M42-STAR-PLUS	M42-ALUCUT-PLUS	M42-ALUCUT-SPRINT	M51-BLIZZARD	M42-TAIFUN-SPRINT	M51-TAIFUN-MAXIMA	BLACK-LINE	BLACK-LINE-S	BLUE-LINE	SILVER-LINE	SILVER-LINE-N
			10	11	12	12	13	14	14	15	15	16	17	18	20	21	22	23	24
Dimensão do Material (mm)																			
- Aços Estruturais	< 70		■		■			■	■						■				
	80 - 350			■	■	■	■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços ferramenta sem liga	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços rápidos	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aço para trabalho a frio	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços nitretos	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços tratáveis termicamente	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços de trabalho a quente	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços inoxidáveis	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços de alta temperatura	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Aços de alta resistência	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Titânio + liga de titânio	< 70			■				■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Ligas de níquel	< 70			■				■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Eixos de aço temperado de superfície	< 70																		
	80 - 350																		■
	> 350																		■
- Aços endurecidos até HRC62	< 70																		
	80 - 350																		
	> 350																		
- Materiais de cromo duro	< 70																		
	80 - 350																		
	> 350																		
- Aço fundido	< 70		■		■			■	■						■				
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Ferros fundidos	< 70		■		■			■	■						■				
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Alumínio	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Cobre	< 70																		
	80 - 350																		
	> 350																		
- Latão	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Bronze	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Latão vermelho	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Alumínio + Ligas	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				
- Ligas de alumínio com silício	< 70		■		■			■	■										
	80 - 350			■	■		■			■			■		■				
	> 350			■									■		■				

Qualificação: ■ = muito bom ■ = bom

grupo 430

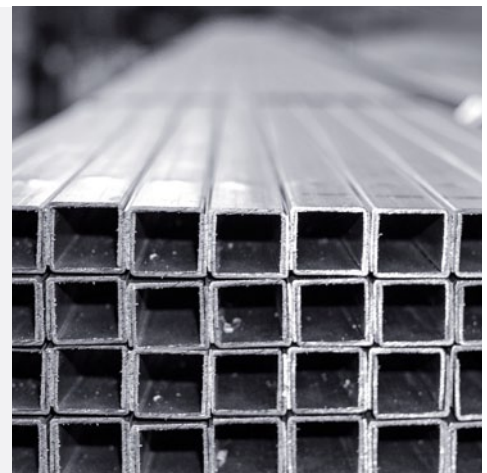
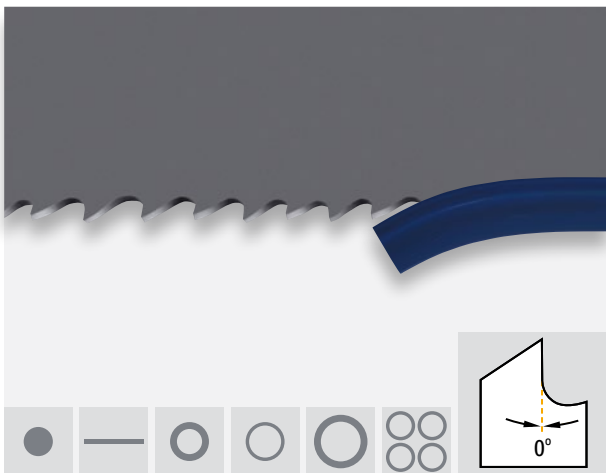
Padrão

## M42-SPRINT

Perfeito para corte de materiais com espessuras de paredes finas e médias.

Projetado para:

- estruturas com paredes finas ou médias
- materiais de cavaco curto
- chapa de metal em máquinas de serra de fita vertical



Dimensões		Dentes			
mm	polegada	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,90	1/4 x 0,035				K
10 x 0,90	3/8 x 0,035				K
13 x 0,65	1/2 x 0,025	K	K	K	K
13 x 0,90	1/2 x 0,035		K	K	K
20 x 0,90	3/4 x 0,035	K	K	K	K
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K		

K = dente variável

grupo 431

Padrão

## M42-SPRINT-PLUS

Perfeito para corte de materiais de dimensões médias e grandes.

Projetado para:

- máquinas de serra de fita de produção
- uso universal para aços e metais não ferrosos
- resistências à tração de até 1400 N/mm<sup>2</sup>
- estruturas de paredes grossas



Dimensões		Dentes				
mm	polegada	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3/4	4/6
20 x 0,90	3/4 x 0,035					K
27 x 0,90	1 x 0,035			K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K	K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K	K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K			

K = dente variável

grupo 457

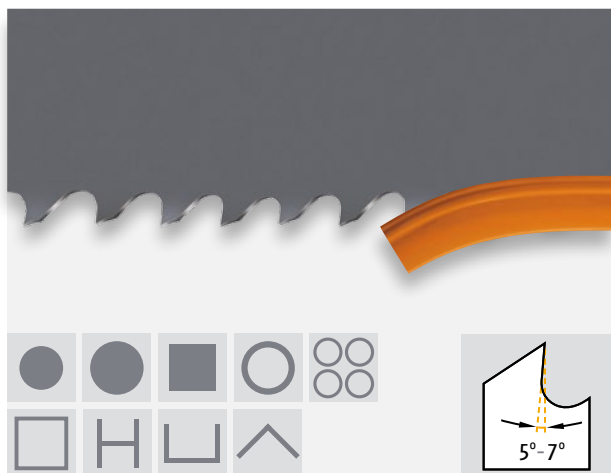
Padrão

## M42-X-FIT

A lâmina multiuso para seções transversais pequenas e médias.

Projetado para:

- vigas, perfis e tubos de aço
- materiais mistos



Dimensões		Dentes				
mm	polegada	2/3	3/4	4/6	5/7	8/11
20 x 0,90	3/4 x 0,035			K	K	K
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K	K	K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K		
54 x 1,30	2 x 0,050		K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K			

K = dente variável

grupo 445

845 C-TEC

Profissional

## M42-PROFILER

Desempenho robusto para de aço construção de aço.

Projetado para:

- grandes vigas de aço de seção transversal
- estruturas com tensão residual

**C-TEC**

Também disponível com revestimento para taxas de avanço extremamente aumentadas, tempos de corte significativamente reduzidos e vida útil da lâmina maximizada.



Dimensões		Dentes			
mm	polegada	2/3		3/4	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	C-TEC	K	C-TEC
54 x 1,60	2 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC

K = dente variável

grupo 557

857 C-TEC

Professional

## M51-X-PRO

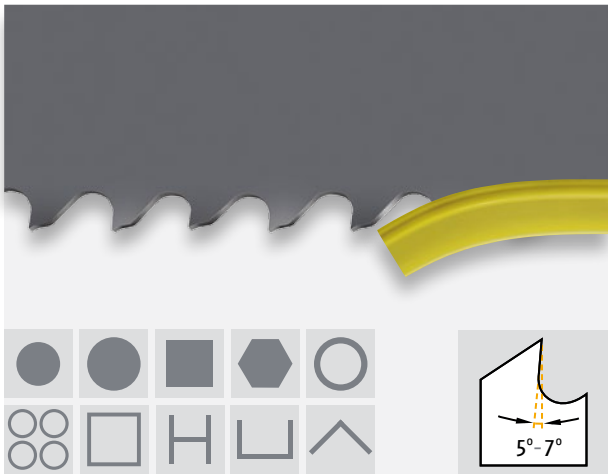
Linha profissional com dentes particularmente resistentes ao desgaste. Para processos de serração com lubrificação mínima. Potente em altas velocidades de corte e avanços.

### C-TEC

Também disponível com revestimento para taxas de avanço extremamente aumentadas, tempos de corte significativamente reduzidos e vida útil da lâmina maximizada.

Projetado para:

- vigas, perfis e tubos de aço
- seções transversais mistas



Dimensões		Dentes				
mm	polegada	2/3		3/4		4/6
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	C-TEC	K	C-TEC	K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	C-TEC	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	K

K = dente variável

## grupo 420

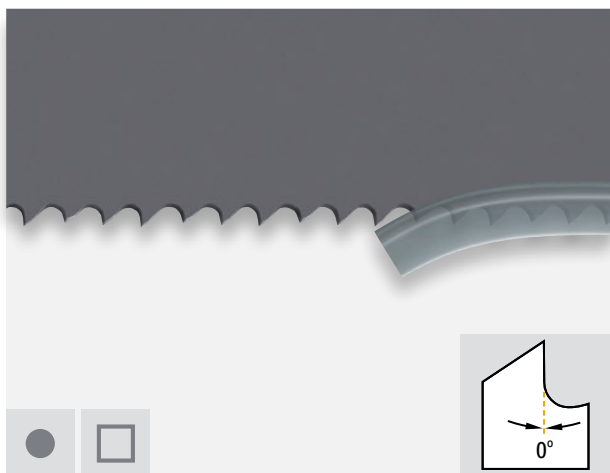
Padrão

### M42-STAR

Versátil para materiais sólidos de pequenas dimensões.

Projetado para:

- qualidades comuns de aço e metais não ferrosos
- materiais com cavaco curto
- pequenas estruturas com paredes finas
- seções transversais estreitas de até aprox. 100 mm (4")
- operações de corte de contorno



Dimensões		Dentes				
mm	polegada	4	6	10	14	18
6 x 0,90	1/4 x 0,035			N	N	
10 x 0,90	3/8 x 0,035			N	N	
13 x 0,65	1/2 x 0,025			N	N	N
13 x 0,90	1/2 x 0,035				N	
20 x 0,90	3/4 x 0,035				N-W	N-W
27 x 0,90	1 x 0,035	N	N		N-W	

N = dente padrão W = Conjunto ondulado

## grupo 421

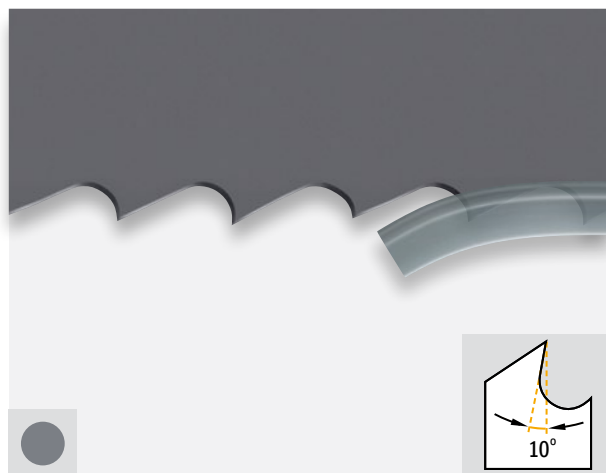
Padrão

### M42-STAR-PLUS

A lâmina de serra para materiais sólidos de tamanho médio.

Projetado para:

- serras de fita para pequenas oficinas
- qualidades comuns de aço e metais não ferrosos
- seções transversais em aprox. 100 mm (4")



Dimensões		Dentes		
mm	polegada	3	4	6
6 x 0,90	1/4 x 0,035			H
10 x 0,90	3/8 x 0,035		H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025		H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035	H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035	H		
27 x 0,90	1 x 0,035	H		

H = dente de gancho

grupo 426

Padrão

## M42-ALUCUT-PLUS

Para cortar alumínio sem prender resíduos.

Projetado para:

- alumínio puro e ligas de alumínio
- material sólido e estruturais
- materiais com tensão residual e tendência a fica presos



Dimensões		Dentes		
mm	polegada	3	4	6
10 x 0,90	3/8 x 0,035		H	H
13 x 0,65	1/2 x 0,025		H	H
13 x 0,90	1/2 x 0,035	H	H	H
20 x 0,90	3/4 x 0,035	H		
27 x 0,90	1 x 0,035	H		

H = dente de gancho

grupo 436

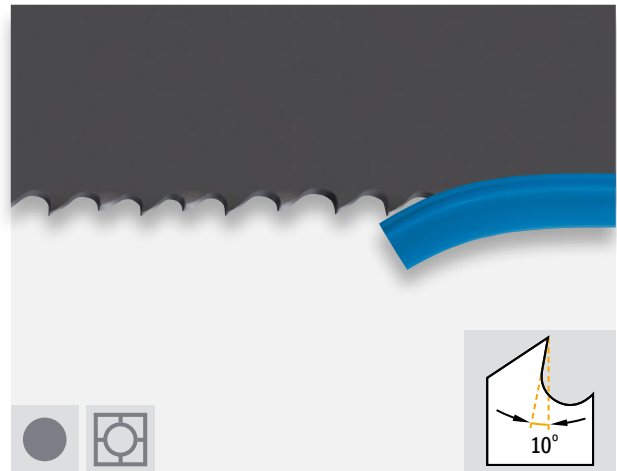
Padrão

## M42-ALUCUT-SPRINT

Corte fácil de metais leves.

Projetado para:

- alumínio puro e ligas de alumínio
- material sólido e estruturais



Dimensões		Dentes	
mm	polegada	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042	K	K

K = dente variável

grupo 544

Professional

## M51-BLIZZARD

Dentes extra resistentes ao desgaste feitos de aço HSS metalúrgico em pó.

Projetado para:

- materiais duros e resistentes até 1700 N/mm<sup>2</sup>
- aço inoxidável
- cobre e ligas à base de cobre
- titânio e ligas à base de titânio
- estruturais de paredes grossas



Dimensões		Dentes						
mm	polegada	0,75/1,25	1/1,3	1,4/2	2/3	3/4	4/6	5/8
27 x 0,90	1 x 0,035				K	K	K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K	K	K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K			
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K			
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K	K				

K = Dente variável com geometria especial



grupo 437

837 C-TEC

Profissional-Plus

## M42-TAIFUN-SPRINT

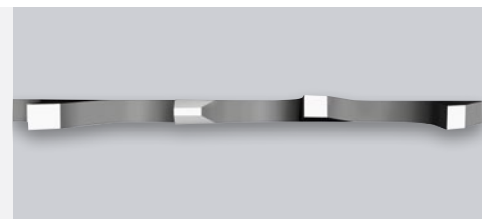
Excelente para uso em máquinas de serra de fita de alto desempenho.

### C-TEC

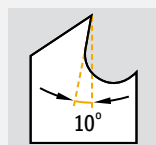
Também disponível com revestimento para taxas de avanço extremamente aumentadas, tempos de corte significativamente reduzidos e vida útil da lâmina maximizada.

Projetado para:

- resistências à tração de até 1400 N/mm<sup>2</sup>
- aço inoxidável
- uso universal para aços e metais não ferrosos
- estruturais de paredes grossas



As pontas dos dentes retificadas em borazon produzem uma excelente superfície de corte, longa vida útil da ferramenta e corte angular perfeito.



Dimensões		Dentes							
mm	polegada	0,75/1,25		1,4/2		2/3		3/4	
27 x 0,90	1 x 0,035					K		K	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K		K		K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC
54 x 1,30	2 x 0,050			K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC
54 x 1,60	2 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC				

K = dente variável

grupo 537

867 C-TEC

Professional-Plus

## M51-TAIFUN-MAXIMA

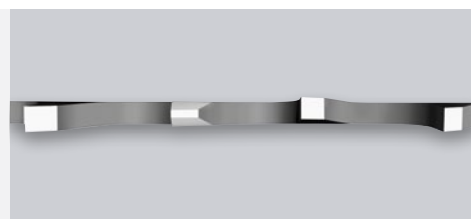
Dentes retificados extremamente resistentes ao desgaste para as condições de corte mais difíceis.

### C-TEC

Também disponível com revestimento para taxas de avanço extremamente aumentadas, tempos de corte significativamente reduzidos e vida útil da lâmina maximizada.

Projetado para:

- resistências à tração de até 1700 N/mm<sup>2</sup>
- aço inoxidável
- aço duplex resistente ao calor
- ligas à base de níquel
- ligas de alumínio
- ligas à base de titânio

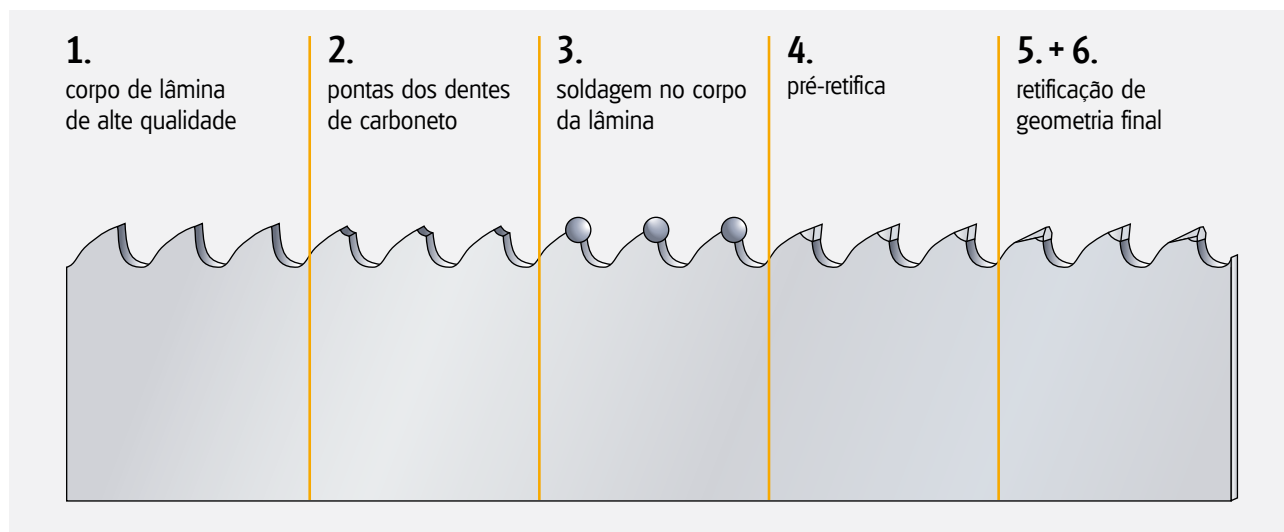


As pontas dos dentes retificadas em borazon produzem uma excelente superfície de corte, longa vida útil da ferramenta e corte angular perfeito.

Dimensões		Dentes									
mm	polegada	0,75/1,25		1/1,3		1,4/2		2/3		3/4	
27 x 0,90	1 x 0,035							K		K	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042							K		K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050					K	G-TEC	K	G-TEC	K	G-TEC
54 x 1,60	2 x 0,063			K	G-TEC	K	G-TEC	K	G-TEC		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	G-TEC	K	G-TEC	K	G-TEC	K	G-TEC		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	G-TEC	K	G-TEC	K	G-TEC				

K = dente variável

## Qual a razão de tanto sucesso?



### Flexível:

O corpo da lâmina para lâminas de serra de fita de carboneto é feito de aço especial para aço mola de liga.

### Extremamente durável:

As pontas dos dentes são de carboneto de alto grau resistente ao desgaste.

### Perfeitamente articulado:

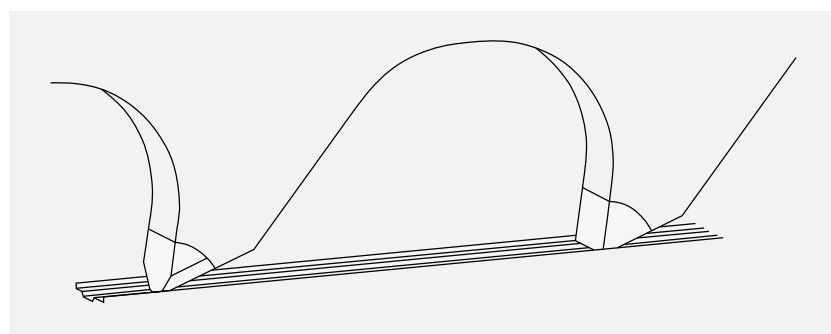
As pontas dos dentes de carboneto são soldadas ao corpo em um procedimento especial.

## Geometria da lâmina de fita:

Também no programa de produção da ARNTZ: Lâminas de serra de carboneto de alto desempenho.

As pontas de carboneto soldadas estão disponíveis com diferentes geometrias de dente. Essas geometrias garantem a formação ideal de cavaco e os melhores resultados de corte.

As diferentes geometrias dos dentes proporcionam cortes limpos e suaves com vibração mínima.



## Correta Operação:

Para alcançar o desempenho ideal com as lâminas de serra de fita de carboneto, são necessárias máquinas de serra de fita adequadas para lâminas de serra de fita de carboneto.

As lâminas de serra de fita com ponta de metal duro são fornecidas como fitas soldadas sem fim ou em bobinas:

| 27 – 80 mm em comprimento de aprox. 50 m |

grupo 620

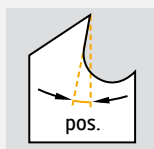
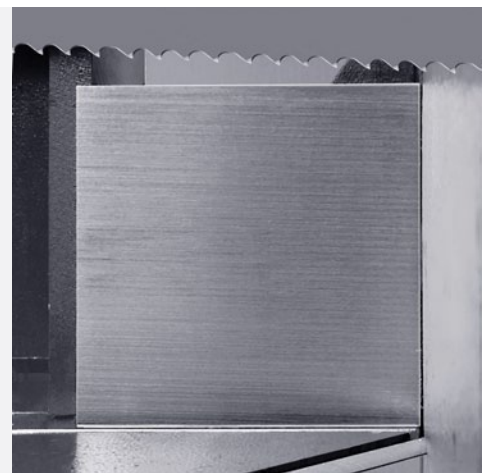
Professional

## BLACK-LINE

Lâminas de serra de fita com ponta de metal duro com geometria de cavaco triplo para o corte de aços e metais não ferrosos.

Projetado para:

- uso universal para aço de construção
- aço de baixa liga, ferro fundido, alumínio, cobre e bronze material sólido em dimensões médias e grandes



Dimensões		Dentes					
mm	polegada	0,75/1,25	1/1,5	1,4/2	2/3	3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035				K	H	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042				K		K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K		K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K	K		K
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	K	K	K		

K = dente variável H = dente de gancho

grupo 622

822 C-TEC

Professional

## BLACK-LINE-S

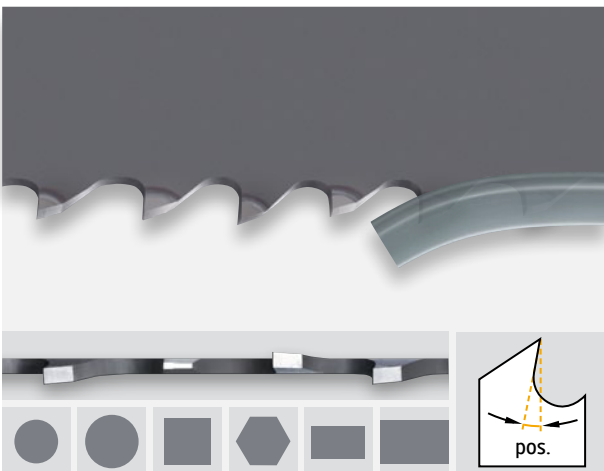
Lâmina de serra de fita com ponta de metal duro e dente endurecido para materiais abrasivos, de difícil corte.

### C-TEC

Também disponível com revestimento para taxas de avanço extremamente aumentadas, tempos de corte significativamente reduzidos e vida útil da lâmina maximizada.

Projetado para:

- ligas de titânio
- metais com alta tensão residual
- aços inoxidáveis
- ligas especiais
- metais não ferrosos abrasivos e grafite



Dimensões		Dentes					
mm	polegada	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4	
20 x 0,90	3/4 x 0,035				H		
27 x 0,90	1 x 0,035			K	H	K	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K		K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050		K	C-TEC	K	C-TEC	K
54 x 1,30	2 x 0,050		K	C-TEC	K	C-TEC	
54 x 1,60	2 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC		

K = dente variável H = dente de gancho

grupo 643

Professional-Plus

## BLUE-LINE

Lâminas de serra de fita com ponta de metal duro com geometria de cavaco triplo para o corte de metais não ferrosos e grafite.

Projetado para:

- ligas de alumínio
- bronzes de alumínio
- ligas de cobre
- magnésio fundido
- grafite



Dimensões		Dentes					
mm	polegada	0,65/0,95	0,75/1,25	1,4/2	2/3	3	3/4
20 x 0,90	3/4 x 0,035					H	
27 x 0,90	1 x 0,035				K	H	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042			K	K	H	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050			K	K		K
54 x 1,30	2 x 0,050			K	K		
54 x 1,60	2 x 0,063		K	K	K		
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063			K			
80 x 1,60	3 x 0,063	K	K				

K = dente variável H = dente de gancho

Geometria reprojeta

grupo 650

850 C-TEC

Professional-Plus

## SILVER-LINE

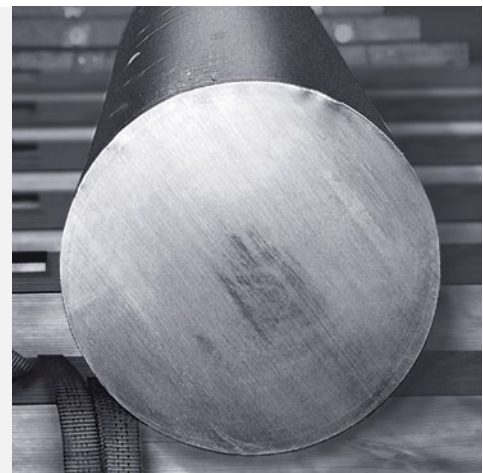
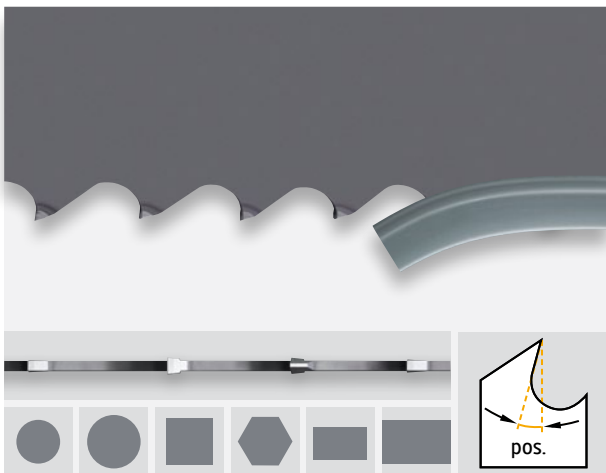
Laminas de serra de fita com ponta de Metal Duro com geometria de dente multi-chip para corte de aços de alta liga e metais não ferrosos.

### C-TEC

Também disponível com revestimento para taxas de avanço extremamente aumentadas, tempos de corte significativamente reduzidos e vida útil da lâmina maximizada.

Projetado para:

- aço inoxidável
- aços resistentes ao calor
- aços de trabalho a frio e a quente
- aço endurecido até 1900 N/mm<sup>2</sup>
- ligas à base de níquel
- ligas de alumínio-silício
- ligas de cobre-níquel
- titânio e ligas de titânio
- ligas exóticas, difíceis de cortar



Dimensões		Dentes									
mm	polegada	0,75/1,25		1/1,5		1,4/2		2/3		3/4	
27 x 0,90	1 x 0,035							K		K	
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042					K		K		K	
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050					K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC
54 x 1,30	2 x 0,050					K	C-TEC	K	C-TEC		
54 x 1,60	2 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC
67 x 1,60	2 5/8 x 0,063	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC	K	C-TEC		
80 x 1,60	3 x 0,063	K	C-TEC			K	C-TEC				

K = dente variável

grupo 651

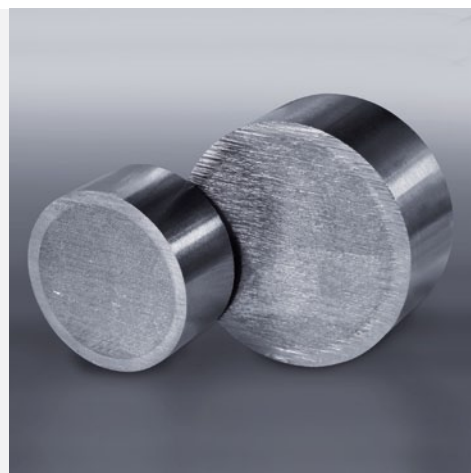
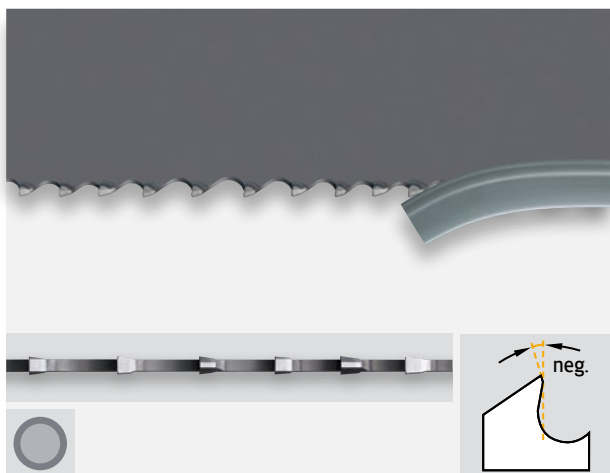
Profissional-Plus

## SILVER-LINE-N

Lâminas de serra de fita com ponta de metal duro com geometria de dente multi-cavaco, ângulo de saída negativo para cortar materiais extremamente duros ou de superfície endurecida.

Projetado para:

- hastes de pistão endurecidas por indução
- aços endurecidos até 62 HRC
- materiais cromados duros
- ligas de aços de manganês ferroso



Dimensões		Dentes		
mm	polegada	1,4/2	2/3	3/4
27 x 0,90	1 x 0,035		K	K
34 x 1,10	1 1/4 x 0,042		K	K
41 x 1,30	1 1/2 x 0,050	K	K	K
54 x 1,60	2 x 0,063	K	K	K

K = dente variável



## Artikelgruppe 621

# STONE-LINE-RT

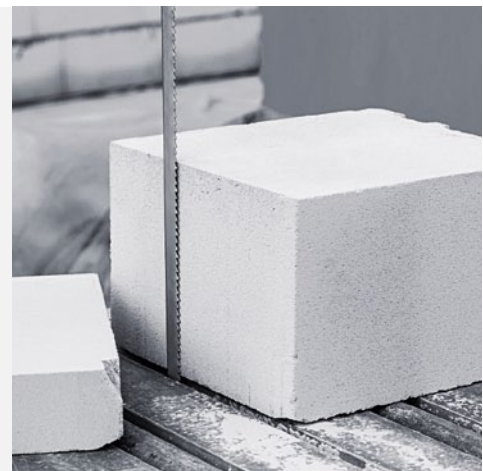
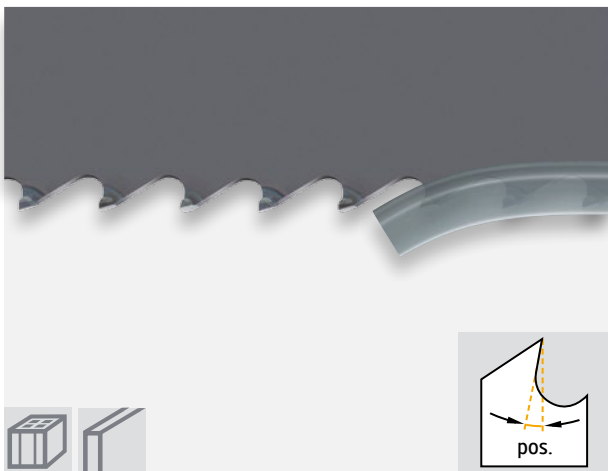
A lâmina de serra de fita universal para todos os materiais de construção e isolamento de pequenas e grandes dimensões que funcionam em máquinas de serra de fita para tijolos.

O novo passo variável dos dentes garante processos de corte silenciosos e de baixa vibração, além de garantir uma quietude suprema. O resultado são cortes limpos e suaves da melhor qualidade.

Graças à longa vida útil da lâmina e maior durabilidade, nossa geometria de dente aprimorada e aperfeiçoada é particularmente efetiva em materiais de construção duros.

Projetado para:

- ou poroso concreto leve
- tijolo perfurado
- tijolos porosos ("Poroton")
- material isolante



Dimensões		Dentes
mm	polegada	
27 x 0,90	1 x 0,035	2/3 K

K = dente variável



# LÂMINAS DE SERRA DE FITA DE AÇO CARBONO

## grupo 100

### CS-1

Corpos flexíveis de máxima qualidade com dentes endurecidos. Para o uso rotineiro em oficinas.

Dimensões		dentes por polegada									
mm	polegada	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025	H*		H		H	N	N	N	N	N
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H		H	N	H	N	N	N	N	N
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H		H	N	H	N	N	N	N	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H*		H	N		N	N	N	N	N*
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H		H	N	H	N	N	N	N	N
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N	H*	N		N	N	N		

N = dente padrão 0° H = ângulo do dente 10° \* = Item Especial

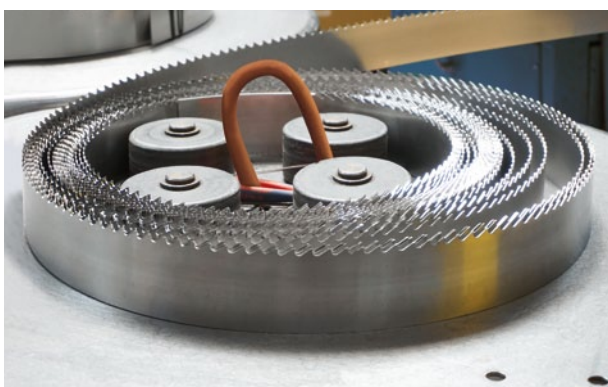
## grupo 110

### CS-2-PLUS

Corpo de fita reforçado de aço mola com pontas de dentes endurecidas. Para alta resistência ao desgaste e longa vida útil.

Dimensões		dentes por polegada									
mm	polegada	3	4	4	6	6	8	10	14	18	24
6 x 0,65	1/4 x 0,025			H*		H*		N*	N*	N*	N*
8 x 0,65	5/16 x 0,025		N*	H*					N*		
10 x 0,65	3/8 x 0,025	H*		H*		H*	N*	N*	N*	N*	
13 x 0,65	1/2 x 0,025	H*		H*	N*	H*	N*	N*	N*	N*	N
16 x 0,80	5/8 x 0,032	H*						N*	N*	N*	
20 x 0,80	3/4 x 0,032	H		H*	N		N*	N*	N*	N*	
25 x 0,90	1 x 0,035	H	N*		N*		N*	N*	N*		

N = dente padrão 0° H = ângulo do dente 10° \* = Item Especial



## Tensiômetro

A tensão errada da fita pode ser o motivo de cortes tortos ou pode causar a quebra da lâmina. Portanto, a tensão da fita deve ser verificada com frequência. Instruções detalhadas explicam como selecionar e controlar a tensão correta da serra de fita.



## Refratômetro

A concentração correta do líquido de resfriamento é importante para a vida útil ideal das lâminas de serra de fita ARNTZ. Para verificar a concentração correta de líquido durante a operação, é recomendado usar o refratômetro ARNTZ.



## Kit de ferramentas de aplicação

Certificando-se de que sua lâmina funciona em perfeitas condições. Contém tensiômetro, refratômetro, tacômetro, acessórios e muito mais.



## Procedimentos de amaciamento: para longa vida útil da lâmina.

Como todas as ferramentas HSS, as lâminas de serra de fita ARNTZ devem seguir um procedimento especial de amaciamento para prolongar a vida útil da lâmina, menos trocas de lâmina e melhor retorno do custo da ferramenta.

A sobrecarga das pontas dos dentes afiados deve ser evitada no início da operação de corte. O corte agressivo com uma nova lâmina pode causar quebras prematuras dos dentes. O amaciamento correto controlará o arredondamento suave das arestas de corte.

## Lâminas de serra de fita bimetalica

O avanço inicial deve ser a metade da taxa de avanço final na velocidade de corte recomendada para a primeira superfície de corte de 300 - 500 cm<sup>2</sup>. Depois disso, a taxa de avanço deve ser aumentada gradualmente para a taxa de corte máxima. Caso ocorram vibrações ou ruídos no início da operação de corte, a velocidade de corte deve ser ligeiramente ajustada.

## Lâminas de serra de fita com dente de metal duro

Para o procedimento de amaciamento durante os primeiros 30 minutos, recomendamos os seguintes parâmetros:

Diâmetro do material até 600 mm      velocidade = 30 m/min  
 avanço = 5 mm/min

Diâmetro do material acima 600 mm      velocidade = 25 m/min  
 avanço = 3 mm/min

Somente quando as lâminas de serra de fita estão cortando sem vibrações, a velocidade de corte e o avanço podem ser aumentados passo a passo ao máximo. As lâminas de serra de fita estão funcionando perfeitamente quando nenhuma vibração aparecerá.

## Escritório Central



ARNTZ GmbH + Co. KG  
Lenneper Straße 35  
42855 Remscheid  
GERMANY

Tel. +49(0)2191.9986 - 01  
Fax +49(0)2191.9986 - 199  
info@arntz.de  
www.arntz.de



ARNTZ Sägetechnik GmbH  
Industriering 17  
04626 Schmölln  
GERMANY

Tel. +49(0)34491.353 - 0  
Fax +49(0)34491.353 - 50

sln@arntz.de  
www.arntz.de



ARNTZ Nederland B.V.  
Televisieweg 35  
1322 AJ Almere  
NETHERLANDS

Tel. +31(0)36.5365483  
Fax +31(0)36.5364558

info@arntz-nl.com  
www.arntz-nl.com



ARNTZ, INC.  
320 International Circle  
Summerville, SC 29483  
USA

Tel. +1 843.873 - 7850  
Fax +1 843.873 - 7890  
Toll-free +1 800.845 - 3816

sales@arntz-usa.com  
www.arntz.us



www.arntz.de

