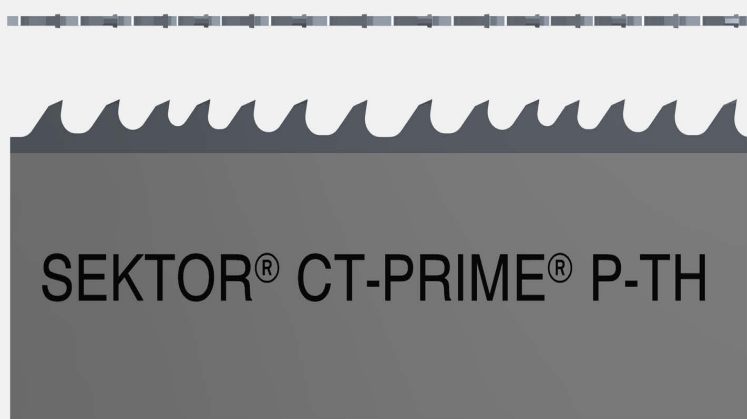


CT-PRIME[®] P-TH

Lama a nastro in metallo duro di massima efficienza, in particolare su macchine moderne per produzione in serie.



- **PRODOTTO DI LIVELLO S**
- **GEOMETRIA TH**
- **≥ 60 mm**
- **LARGHEZZA NASTRO 34x1,1- 80x1,6 mm**
- **ONATURA**
- **RIVESTITO**

Caratteristiche

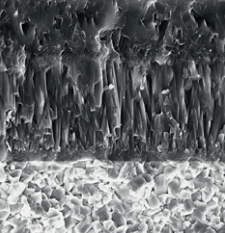
- Lama a nastro in metallo duro **rivestito multilayer**
- **Onatura** tagliente in carburo
- Tagliente depositato **PVD** resistente al calore per taglio veloce
- Notevole aumento della vita lama con **nanodurezza** tagliente di 35 gigapascal (GPa)
- Geometria dentatura **TH**
- Adatta per segatrici ad alta capacità di taglio con massima velocità lama per il relativo materiale
- Massima resa solo su macchine preparate e moderne
- Lubrorefrigerante a bassa percentuale di emulsione richiesta
- Bassa resistenza al taglio
- Alta finitura superficiale

Applicazioni

- Impiegabile con parametri di taglio impostati in precedenza con metallo duro convenzionale di prodotti concorrenziali
- Versioni **TH2** e **TH3** con rispettivamente 2 e 3 denti per gruppo
- Scegliere dentatura **TH2** per utilizzo principale su acciai da costruzione e da bonifica
- Scegliere dentatura **TH3** per utilizzo principale su acciai da utensili e acciai legati bonificati con durezza **fino a 350 HB** o **resistenza fino a 1200 N/mm²**

Vantaggi

- Alto potenziale su ampio range dimensionale
- Aumento della produttività su acciai da basso a alto tenore di carbonio
- Rivestimento PVD barriera termica



CT-PRIME®
LAME A NASTRO
METALLO DURO RIVESTITO



CT-PRIME® P-TH

**LARGHEZZA
x SPESSORE**

PASSO DENTATURA *tpi*

| mm | inch | 3,0/4 | 3,0/4 | 2,0/3 | 2,0/3 | 1,4/2 | 1,4/2 | 1,3/1 | 1,3/1 | 0,7/1 | 0,7/1 |
|------------------------------|---------------|--------|--------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|----------|
| 34 x 1,1 | 1-3/8 x 0,042 | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 | | | | | | |
| 41 x 1,3 | 1-5/8 x 0,050 | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 | | | | |
| 54 x 1,3 | 2-1/8 x 0,050 | | | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 | | | | |
| 54 x 1,6 | 2-1/8 x 0,063 | | | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 | | | | |
| 67 x 1,6 | 2-5/8 x 0,063 | | | | | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 | | |
| 80 x 1,6 | 3-1/8 x 0,063 | | | | | | | TH2 | TH3 | TH2 | TH3 |
| LUNGHEZZA DI CONTATTO | | 60-150 | 90-180 | 90-210 | 130-250 | 130-300 | 200-430 | 200-650 | 300-800 | 300-1500 | 450-1800 |

Panoramica dei materiali



| | CT-PRIME® P-TH | CT-PRIME® S-TH | CT-PRIME® HLO |
|--|----------------|----------------|---------------|
| Acciai da costruzione, Acciai automatici | consigliato | adatto | adatto |
| Acciaio al carbonio | consigliato | adatto | adatto |
| Acciai bonificati | consigliato | consigliato | adatto |
| Acciai bonificati oltre 1200 N/mm ² | consentito | consigliato | non previsto |
| Acciai da cementazione, Acciai per molle | consigliato | consigliato | adatto |
| Acciai per cuscinetti a sfere | consigliato | consigliato | consentito |
| Acciai per utensili a caldo | consigliato | consigliato | consentito |
| Acciai per utensili a freddo | adatto | adatto | consentito |
| Acciai rapidi e super rapidi | adatto | consigliato | consentito |
| Acciai inossidabili ferritici | adatto | consigliato | consentito |
| Acciai inossidabili Austenitici | adatto | consigliato | consentito |
| Acciai inossidabili martensitici | adatto | consigliato | consentito |
| Acciai Duplex e resistenti al calore | consentito | adatto | consentito |
| Ghisa | consigliato | adatto | adatto |
| Leghe Nichel | adatto | consigliato | consentito |
| Titanio/leghe Titanio | consentito | consigliato | consentito |
| Alluminio | non previsto | non previsto | non previsto |
| Leghe di rame | consentito | consentito | consentito |
| Bronzo alluminio | consentito | consentito | consentito |

LEGENDA

consigliato adatto consentito non previsto

Consigliato per

- Acciai da costruzione e automatici
- Acciai al carbonio e acciai bonificati fino a 1200 N/mm²
- Acciai da cementazione e per molle
- Acciai per cuscinetti
- Acciai per utensili
- Ghisa