



Áreas industriais principais de uso:

- Indústria automotiva
- Fábricas de tubos
- Fábricas de perfis
- Forjarias
- Fabricantes de trilhos

Conceito

A linha **Easycat** foi especificamente desenvolvida para cortes com alta velocidade de corte. As geometrias adaptadas dos dentes, o processo de cortes altamente precisos e a qualidade selecionada dos dentes de **CERMET** ou de metal duro produzem excelentes qualidades de corte e tempos de corte extremamente curtos, tornando estas serras ferramentas altamente econômicas.

Tipos de Easycat

Dependendo das condições do corte e dos materiais a serem cortados, disponibilizamos de vários tipos de serras, em primeiro lugar diferentes na qualidades dos dentes, **CERMET** ou metal duro, e dos ângulos de corte.

Faixa de Fornecimento: 200 a 800 mm
Outras dimensões sob consulta

Condições de Emprego

Tipo	Material cortante	Emprego	Parâmetros de corte	Material
Easycat C (Cermet)	Cermet	Material maciço	Vc: 70 – 130 m/min fz: 0,05 – 0,07 mm/dte	Aços carbono com ou sem liga
	Cermet	Tubos	Vc: 100 – 220 m/min fz: 0,04 – 0,08 mm/dte	
Easycat S (Solid)	HM	Material maciço	Vc: 70 – 140 m/min fz: 0,04 – 0,08 mm/dte	Aços com ou sem liga (não inox), não-ferrosos
Easycat T (Tube)	HM	Tubos	Vc: 180 – 300 m/min fz: 0,05 – 0,10 mm/dte	Aços com ou sem liga (não inox), não-ferrosos
Easycat X (Inox)	HM	Barras maciças, tubos, perfis	Vc: 60 – 80 m/min fc: 0,04 – 0,06 mm/dte	Aços inox (austeníticos)

Dimensões padrão em mm

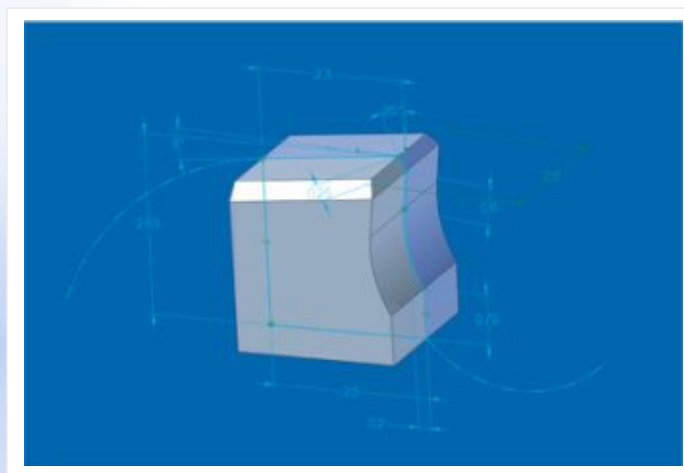
EC C	EC S	EC T	EC X	Furo central
250	250	250	250	32/40
285		285	285	32/40
315	315	315	315	32/40/50
	350	350	350	50
360		360	360	40/50
425		425	425	50
460		460	460	50

Particularidades

- nova geometria do dente
- afiação com altíssima precisão
- desempenho extremamente fino
- espessura reduzida do corte
- operação otimizada
- qualidades **CERMET** ou **HM** bem selecionadas

Vantagens

- superfície do corte sem rebarba
- tempos de corte extremamente curtos
- temperaturas baixas
- baixo nível de ruído
- baixo consumo de energia elétrica
- alta resistência contra quebra de dente
- dimensões padrão fornecidas do estoque



Seleção de máquinas adequadas

- Adige
- Amada
- Oto Mills
- Rattunde
- RSA
- BEWO
- Behringer Eisele
- OMP
- Everising

Easycat C - CERMET

A serra circular com dentes de CERMET

Conceito

Serra circular com dentes de **CERMET** para o corte de materiais maciços e tubos.

Ideal para o corte de aços sem e com liga. A qualidade dos dentes altamente resistentes contra desgaste, uma técnica inovativa de solda e a afiação paralela dos flancos, tornam o corte com esta ferramenta altamente econômico, rentável, preciso e limpo.

CERMET

Parâmetros de operação

Material maciço	Vc:	70 – 130 m/min
	fz:	0,05 – 0,07 mm/dte
Tubos	Vc:	100 – 220 m/min
	fz:	0,04 – 0,08 mm/dte

Os valores indicados são meramente orientativos, que podem sofrer variações conforme as condições das máquinas e da qualidade do material a ser cortado.

Dimensões padronizadas em mm

s* espessura do disco B* largura do corte

diâmetro	s*	B*	furo central	Z	furos de arraste
250	1,7 (1,75)	2,0	32 (40)	54	4/9/50+4/11/63 4/9/63
				60	
				72	
				80	
285	1,7 (1,75)	2,0	32 (40)	60	4/9/50 4/11/63 4/11/63+4/9/50
				72	
				80	
315	1,7 (1,75)	2,3	32 (40)	72	4/11/63 4/9/50 2/11/63/15/80
360	2,25 (2,3)	2,5 (2,6)	40 (50)	60	4/9/50 4/11/63 4/14/80 4/16/80 4/11/90 4/12/90
				80	
				100	
420	2,25	2,6 (2,7)	50	60	4/14/80 4/16/80
				80	
				100	
460	2,25 (2,3)	2,7	40 (50)	40	4/11/63 4/14/80 4/16/80 4/12/90 2/12/63+4/15/80 4/11/90 4/21/90
				60	
				80	
560	2,5	3,0	50	60	4/21/120

Outras dimensões sob consulta

CERMET

Parâmetros de Corte

Ø da serra	DIN	denominação	SAE	resistência (N/mm ²)	V _{max} (m/min)	f _z (mm/dte)
360	1.0301	C10	1010	450 – 650	120	0,05 a 0,07
360	1.7033	34Cr4	5130	750 – 950	100	0,05 a 0,07
360	1.6582	34CrNiMo6	4340	1000 – 1200	80	0,05 a 0,07
360	1.7220	34CrMo4	4135	900 – 1100	80	0,05 a 0,07
360	1.3505	100Cr6	52100	700 – 750	80	0,05 a 0,07
360	1.4000	X6Cr13	AISI 403	400 – 600	70	0,05 a 0,07
360	1.7034	37Cr4	5135	750 – 1000	80	0,05 a 0,07

valores orientativos