

INDUSTRIAL CHROME/XTREME

SUPERIOR

Designed for professional woodworkers who require high precision and durability from their saw blades. Special chrome carbide reduces tooth abrasion, whereas the chrome plated body protects against corrosion and pitch build-up guaranteeing long-lasting performance.



1. CHROME COATING

Chrome plated blade:

- protects the tool against corrosion, rust and accumulation of resin and residues
- guarantees longer tool life
- power absorbed by motor is significantly reduced
- tool moves smoothly throughout cutting operation
- tool maintenance fast and easy
- surface hardness: 380/400 Vickers

- ★★★★★ ORANGE CHROME/XTREME
- ★★★★★ INDUSTRIAL PTFE-COATED
- ★★★★★ INDUSTRIAL ITK
- ★★★★ Contractor ITK-PLUS®
- ★★ CONTRACTOR



2. LASER-CUT PREMIUM-QUALITY STEEL PLATE

Made of 46-48 HRC precision German steel which is laser-cut to provide tighter tolerances ensuring longer life and more accurate cuts.

3. LASER-CUT HEAT EXPANSION SLOTS

Engineered to allow blade expansion from the stress of centrifugal force and heat build-up during heavy use, preventing blade warping.



4. LASER-CUT SLOTS FILLED WITH SOUND-DAMPENING MATERIAL

Slots filled with polyurethane reduce vibrations and noise

(25% less than standard saw blades) improving cut quality and extending blade life. Located close to the toothed crown, these slots act as shock absorbers isolating the teeth from vibration. In full compliance with National Noise Emission Standards and Regulations.

5. FLATNESS OF BODIES & BALANCING

Blade body flatness, obtained via straightening processes, guarantee exceptionally reduced tolerances. Balancing performed on all saw blades guarantees maximum stability.

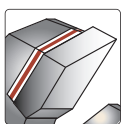
6. TENSIONING RING

A visible tension ring on the blade body provides stability during cut and perfect concentricity during rotation.



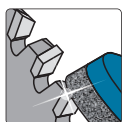
7. INDUSTRIAL CHROME CARBIDE

Cutting teeth are made from a specially formulated chrome carbide which stays sharper longer by reducing cutting edge abrasion, improving cut quality and tool life.



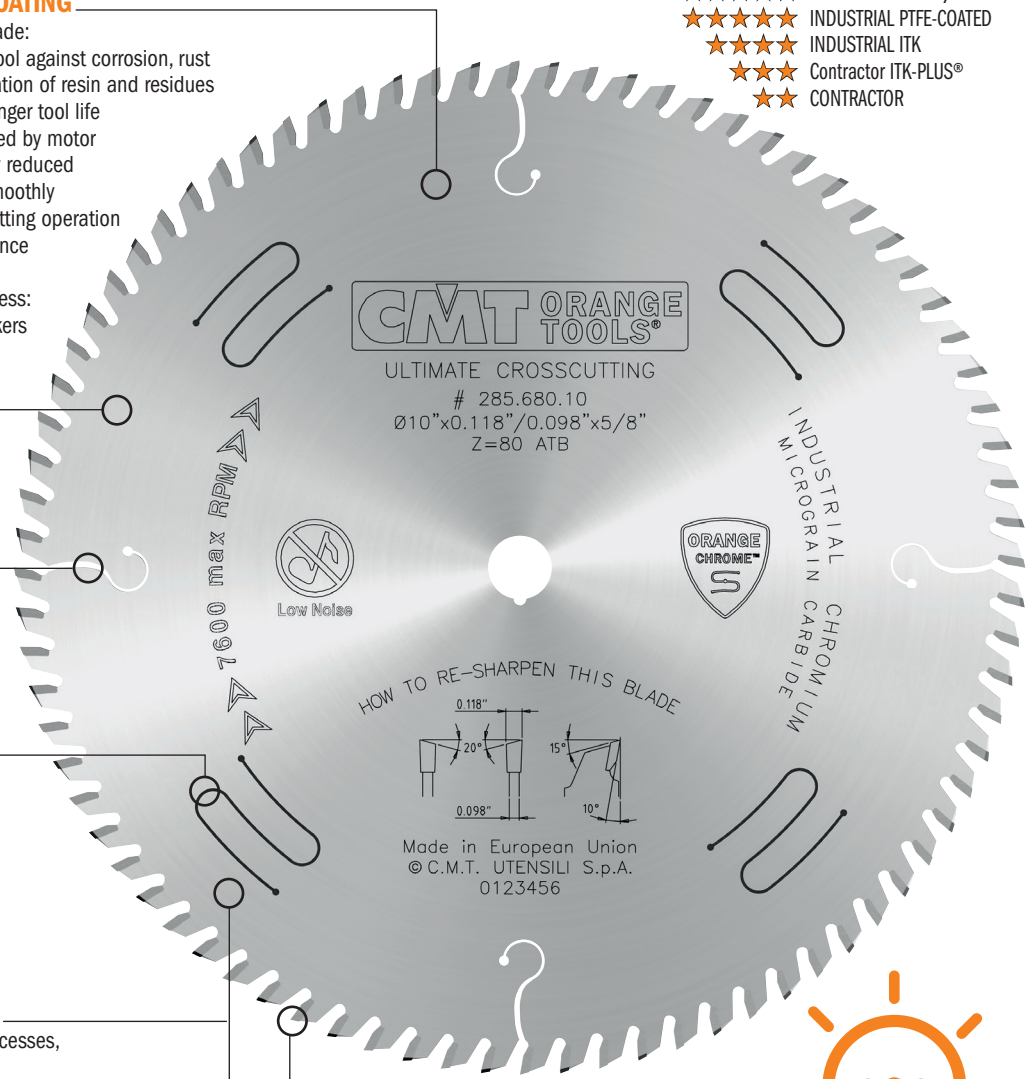
8. TRI-METAL BRAZING

The Silver-Copper-Silver tri-metal brazing process lets the teeth withstand the severe impact caused by cutting harder woods and composite material.



9. PRECISION MIRROR FINISH SHARPENING

Each tooth is precision ground on a multi-axis CNC machine creating perfect edge angles and guaranteeing extra-clean cuts and extended life. Featuring less than 0.25 µm Rmax in edge roughness.



10. RECOMMENDATIONS FOR BLADE USE

For best results and exceptional performance of your saw blade, we suggest the following instructions:

- ensure that the machine is excellent condition, free of vibration; the spindle must be perfectly straight and with an h7 tolerance.
- before installing any sawblade on the machine, ensure that the blade is clean and free of any residue.
- the flanges used to secure the blade must be of the same diameter and perfectly parallel - that diameter should be as wide as possible (at least 1/3 of the blade's diameter).
- before starting the cut of the material, make sure the blade is correctly locked in place according to machine specifications.
- if all the components are correctly aligned and comply with the abovementioned characteristics, vibrations will be completely eliminated.



ES INDUSTRIAL CHROME / XTREME

Diseñadas para los carpinteros profesionales que requieren de sus sierras precisión y durabilidad. El especial metal duro HW confiere a los dientes resistencia al desgaste y abrasión, y el revestimiento cromado protege al disco de la corrosión y del acumulación de pez maximizando la vida de su sierra circular.

1. REVESTIMIENTO CROMADO

El disco está cromado:

- para proteger a la sierra de la oxidación y corrosión, maximizando la vida de su herramienta;
- para reducir significativamente la potencia absorbida por el motor;
- para que su sierra se mueva sin problemas a través de la operación de corte;
- para un mantenimiento y una limpieza fáciles y rápidos;
- dureza del revestimiento: 380/400 Vickers.

2. CUERPO EN ACERO DE CALIDAD PREMIUM CORTADO AL LÁSER

Hecha en acero alemán 46-48 HRC cortado al láser para asegurar una justa tolerancia, cortes más precisos y más duración.

3. RANURAS DE EXPANSIÓN CORTADAS AL LÁSER

Ranuras de expansión proyectadas para evitar torceduras debidas a la fuerza centrífuga y al calor de la sierra durante el uso intensivo.

4. RANURAS DE EXPANSIÓN CORTADAS AL LÁSER Y RELLENAS DE MATERIAL PARA EL AISLAMIENTO ACÚSTICO

Ranuras rellenas de poliuretano termoplástico para reducir el ruido y las vibraciones (un 25% menos respecto a sierras estándar). Puestas cerca de la corona dentada, estas ranuras absorben la descarga aislando el diente de la vibración. Conforme con las Normativas Nacionales de Control de Emisión Sonora.

5. HORIZONTALIDAD Y BALANCE DEL CUERPO DE LA SIERRA

La horizontalidad del cuerpo de la sierra, conseguida a través de un proceso de aplanamiento, garantiza una tolerancia excepcionalmente reducida. La operación de balance, acabada en todas las sierras asegura una estabilidad máxima.

6. ANILLOS DE TENSIONADO

El anillo de tensión visible en el cuerpo de la sierra se traduce en una mayor estabilidad durante el corte.

7. METAL DURO INDUSTRIAL EN MICROGRANO

Una especial fórmula de metal duro HW asegura un corte de calidad y acabado perfecto, un borde cortante sin abrasiones y una mayor duración de la sierra.

8. SOLDADURA TRIMETÁLICA

La aleación de plata-cobre-plata (trimetálica) asegura a los dientes una mayor fuerza en el impacto con maderas duras y material compuesto durante el corte.

9. AFILADO DE PRECISIÓN A ESPEJO

Cada diente permite obtener un perfecto afilado y cortes de calidad en máquinas con CNC, garantiza un corte limpio con unas medidas exactas del ángulo de corte y mayor duración. La rugosidad del borde del corte será menos de 0.25 µm Rmax.

10. CONSEJOS DE UTILIZACIÓN DE UNA SIERRA

Para obtener las máximas prestaciones y los mejores resultados de su sierra circular, le sugerimos respetar las siguientes instrucciones:

- se asegure que su máquina se encuentre en las mejores condiciones, sin producir vibraciones. El eje debe ser derecho y la tolerancia h7;
- antes de montar cualquier sierra en la máquina, se asegure que sea limpia y libre de restos de resina;
- las bridas de sujeción deben ser de igual diámetro y estar perfectamente paralelas entre ellas - ese diámetro debe ser el máximo posible (nunca inferior a 1/3 del diámetro de la sierra montada);
- antes de comenzar a cortar el material hay que asegurarse que la sierra esté bien bloqueada, así como enseña el manual de su máquina;
- si todos los componentes están correctamente posicionados y poseen las características descritas, no se presentarán oscilaciones.

FR INDUSTRIAL CHROME / XTREME

Ces lames circulaires sont particulièrement appropriées pour les menuisiers professionnels qui exigent une haute précision et durabilité. Le carbure chrome réduit abrasion des dents tandis que le corps en acier avec revêtement en chrome protège vos lames circulaires contre l'accumulation de résine et la corrosion. On vous garantit une durée de vie plus longue.

1. REVÊTEMENT AU CHROME

Lame enduite d'un revêtement chromée

- pour réduire l'adhérence des résidus de coupe et protéger contre la corrosion et la rouille
- augmente la durée de vie de l'outil
- réduit la puissance absorbée par le moteur
- l'outil glisse uniformément pendant l'opération de coupe
- une maintenance simple et rapide
- dureté superficielle de 380/400 Vickers

2. CORPS ROBUSTE COUPÉ AU LASER

Le corps de la lame est réalisé en utilisant le meilleur acier pour obtenir une dureté de 46-48 Rockwell ce qui prolonge la durée de vie de la lame et favorise la précision de coupe.

3. FENTES D'EXPANSION COUPÉES AU LASER POUR RÉDUIRE LA CHALEUR

Les fentes spéciales d'expansion permettent à la lame de s'étendre sous une grande chaleur et sous l'effet de la force centrifuge pour empêcher qu'elle se courbe.

4. FENTES D'EXPANSION REMPLIES DE MATÉRIAU INSONORISANT POUR RÉDUIRE LE BRUIT

Les fentes spéciales de dilatation sont remplies de polyuréthane pour réduire considérablement les vibrations et le bruit (25% moins que les lames circulaires standard) et pour garantir des coupes lisses, ainsi qu'une meilleure durée de vie.

La présence des fentes près de la denture couronnée garantit que des lames sont mieux amorties, plus silencieux et, par ailleurs, conformes aux normes applicables d'émissions sonores actuellement en vigueur.

5. PLANAGE ET ÉQUILIBRE DYNAMIQUE DE LA LAME

A travers des processus optimisés de planage, la tolérance est réduite considérablement et garantit plus de stabilité. L'opération d'équilibrage garantit une répartition de poids homogène dans le corps de lame et permet une grande stabilité.

6. TENSIONNAGE

Un anneau visible sur le corps de la lame garantit plus de stabilité pendant la coupe et plus de concentricité pendant la rotation.

7. CARBURE CHROME INDUSTRIEL

Dents réalisées en carbure chrome pour garantir une meilleure durée, réduire l'abrasion des dents et, en même temps, améliorer la qualité de coupe et la durabilité des lames.

8. BRASAGE

Les dents en carbure sont appliquées à travers la brasure et une ligne d'argent-cuivre-argent (tri-métallique) qui agit comme amortisseur et empêche la rupture de la lame. Ce type de brasage est approprié pour la coupe de bois dur et ses dérivés.

9. AFFUTAGE

Les dents sont affûtées avec précision sur des machines multiaxiales pour obtenir le meilleur angle de coupe et en garantir une durée de vie plus longue. Moins de 0.25µm

10. CONSEILS D'UTILISATION DES LAMES

Pour obtenir de meilleurs résultats, et pour garantir des performances exceptionnelles, nous vous suggérons de suivre les étapes suivantes :

- avant de monter les lames, vérifier le bon fonctionnement de la machine. Il est impératif que la machine n'ait aucune tendance de vibration ; l'arbre doit être parfaitement droit avec une tolérance de H7
- avant de procéder à l'installation des lames, vérifier que celles-ci sont complètement propres et sans résidu
- les flasques de serrage doivent être de même diamètre, en effet le plus grand possible - mais jamais inférieur à 1/3 du diamètre de la lame montée. Les flasques doivent être surtout parfaitement parallèles entre elles
- avant de procéder à l'usinage, vérifier que la lame soit correctement fixée en place, conformément aux spécifications techniques du fabricant
- si tous les éléments sont positionnés correctement et répondent aux caractéristiques signalés, toute vibration sera éliminée.



WARNING: Drilling, sawing, sanding or machining wood products can expose you to wood dust, a substance known to the State of California to cause cancer. Avoid inhaling wood dust or use a dust mask or other safeguards for personal protection. For more information go to www.P65Warnings.ca.gov/wood
WARNING: Cancer and Reproductive Harm - www.P65Warnings.ca.gov