

Lâminas de Serra Manual

As lâminas de serra manual K&F® e Crescent Nicholson® são ferramentas profissionais projetadas para atender às mais rigorosas aplicações de trabalho. Disponíveis nos modelos Rígida e Bimetal Extraflex, reúnem as melhores vantagens do mercado: design atraente, melhor custo-benefício e código de barras individual para facilitar a venda unitária.

Como escolher uma lâmina de serra

SELEÇÃO DO NÚMERO DE DENTES:

Deve-se selecionar o número de dentes da serra de acordo com o tipo de material a ser trabalhado. A tabela a seguir é meramente orientativa

DENTES POR POLEGADA	APLICAÇÃO	ESPESSURA DO MATERIAL (POL E mm)
18	Serviços gerais, aço-ferramenta, perfis de aço de parede grossa Ex.: perfis de aço I, L, U, aço estrutural leve, canos.	Acima 1/4" (6 mm)
24	Chapas e perfis de aço de parede média, serviços gerais de ferramentaria Ex.: conduítes, cantoneiras, aços-ferramenta.	1/8" (3 mm) a 3/8" (9,5 mm)

Dicas para evitar problemas com a lâmina de serra

RUPTURA DA LÂMINA:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Lâmina solta	Esticar mais a lâmina, ajustando pela porca borboleta
Esforço excessivo	Diminuir a pressão
Lâmina nova usada em corte já iniciado	Gire o material que está sendo cortado e inicie um novo corte
Corte em posição difícil	Use serra flexível
Emperramento durante o corte	Prenda o material firmemente. Em material mole, a lâmina pode prender por ter dentes muito pequenos
Bater a lâmina contra o material	Sempre evitar golpes durante o corte

DESGASTE PREMATURO DOS DENTES:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Lâmina montada invertida	Os dentes devem estar no mesmo sentido do corte no arco de serra
Lâmina incorreta para o trabalho	Escolher lâmina de acordo com a aplicação
Movimento incorreto	Levantar a lâmina no momento do retorno
Pressão excessiva	Pressão moderada prolonga a vida dos dentes.
Pressão insuficiente	Aplicar uma pressão adequada.

RUPTURA NO FURO DE FIXAÇÃO DA LÂMINA:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Tensão Excessiva	Afrouxar a lâmina, ajustando pela porca borboleta
Pinos De Fixação Gastos	Substituir os pinos
Placas De Montagem Sujas	Limpar as placas e os suportes

DENTES QUEBRADOS:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Empastamento dos dentes	Muitos dentes por polegadas. Usar lâmina com menor número de dentes por polegada
Impacto. Dentes muito grosseiros	Usar lâmina com maior número de dentes por polegada
Início de corte em aresta viva	Ajuste o material ou a lâmina para ter pelo menos três dentes em contato com o material
Pressão excessiva	Reduzir a força exercida durante o corte
Material mal fixado	Prender o material adequadamente

CORTE TORTO:

PROBLEMA	SOLUÇÃO
Lâmina gasta	Substituir a lâmina
Lâmina solta	Esticar mais a lâmina, ajustando pela porca borboleta
Pressão excessiva	Aplicar pressão adequada durante o corte
Material instável	Fixar o material de forma segura
Arco desalinado	Verificar e ajustar o arco
Pontos duros no material	Girar o material e iniciar novo corte



Alta resistência:
fabricação em aço bimetalício nobre com tratamento térmico especial

Excelente custo-benefício.

Versáteis:
para trabalhos em aço, cobre, tubos de PVC, chapas finas, entre outros.

Praticidade:
direção de corte indicada na serra

Durabilidade:
pintura à base de água, alta adesão e uniformidade menos agressiva ao meio ambiente

Produtividade:
dentes especialmente projetados para corte mais rápido e rendimento superior

MEDIDAS:

CÓDIGO			DPP (DENTES POR POLEGADA)
CRESCENT NICHOLSON			
NF1218B	50	0,016	18
NF1224B	50	0,016	24
EMBALAGEM			
B = CAIXA COM 50 PEÇAS			

CARACTERÍSTICAS E DESTAQUES:

- Lâmina bimetalica em que os dentes são construídos numa mesma aresta de aço rápido de alta liga ao Molibdênio e Tungstênio, soldada eletronicamente ao corpo de aço liga de alta tenacidade e flexibilidade.
- Combinando alta resistência ao desgaste e tenacidade das lâminas rígidas com máxima flexibilidade, esta lâmina pode ser utilizada nas mais exigentes condições de trabalho, onde fica sujeita a esforços de torção.
- Possui código de barras individual na lâmina.
- Caixas com 50 lâminas embaladas de 10 em 10 peças permitem a venda fracionada.