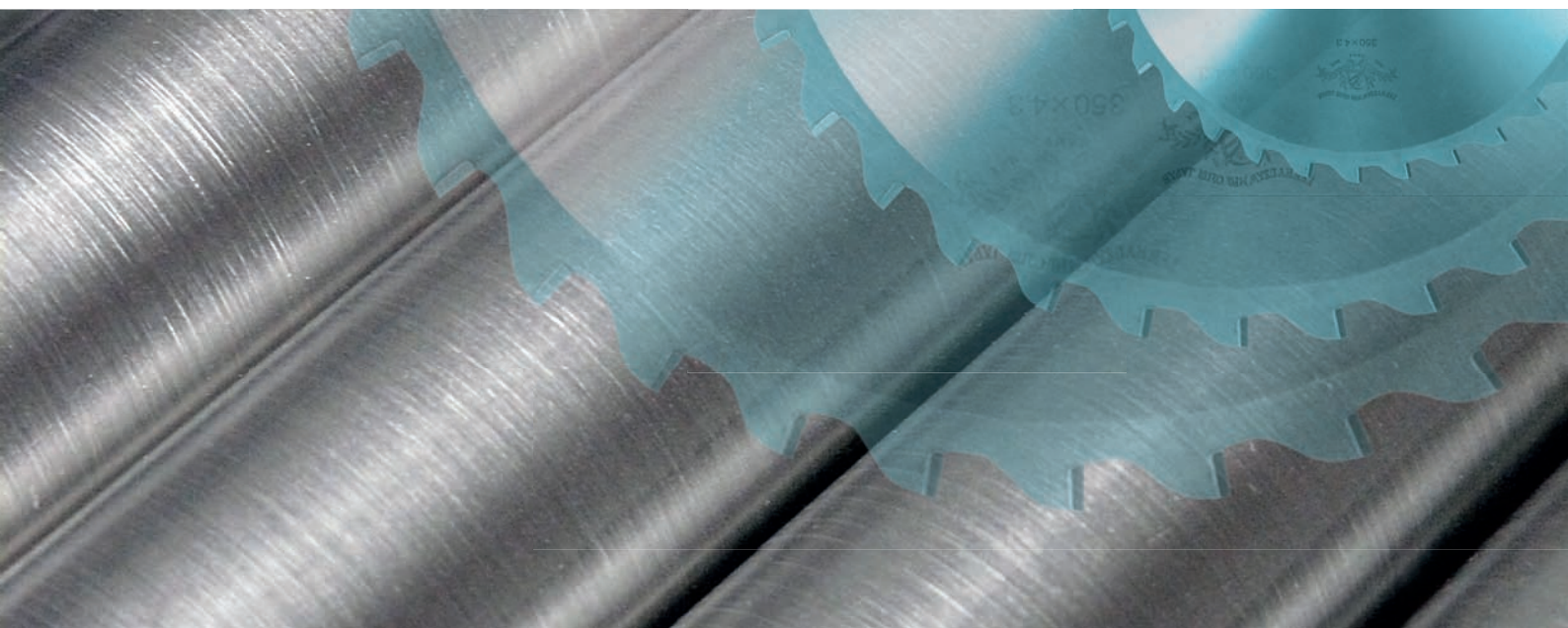
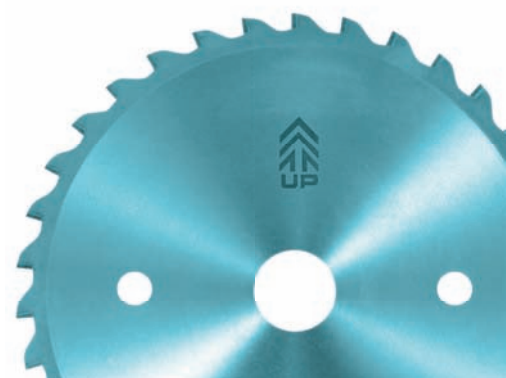


TENRYU

LAME A DISCO IN METALLO DURO PER TAGLIO METALLI



ADVANCE &

VERSO UNA NUOVA ERA DEL TAGLIO

- IL MARCHIO PAS È LA RISPOSTA TECNOLOGICA E COMPLETA AL MONDO DEL TAGLIO METALLI
- METTIAMO A DISPOSIZIONE DELLE VOSTRE ESIGENZE PIU DIVERSE TUTTO IL NOSTRO KNOW-HOW

Il nostro obbiettivo è quello di fornire utensili che sappiano rispondere al meglio a tutte le diverse esigenze di taglio, fornendo affidabilità e produttività.

- VELOCITÀ DI TAGLIO
- ALTA PRECISIONE DI TAGLIO
- DURATA DELL'UTENSILE E RIPETITIVITÀ DI PRODOTTO FINITO

Crediamo che la combinazione di questi punti possa fornire un risultato finale ad alto livello che tenga conto sia delle esigenze produttive che dei costi finali di gestione del prodotto realizzato.

In oltre 100 anni di storia, la nostra azienda ha sempre affrontato diverse problematiche di taglio, offrendo nuove soluzioni e combinando le diverse esperienze per realizzare continue innovazioni e migliorie al proprio prodotto finale. La realizzazione delle nostre lame, passa attraverso una produzione su scala mondiale che utilizza tecnologie efficienti e in continuo sviluppo mirate al miglioramento e all'ottimizzazione di tutti i cicli produttivi necessari alla realizzazione finale di prodotti ad elevate performance, dai trattamenti di tempra, ai processi di resilienza fino ad un severo controllo qualità eseguito alla fine di processi. Questa attenzione alle diverse fasi, ci permette di avere una qualità monitorata e costante nel tempo. Attraverso queste procedure, la nostra azienda ha costruito e continua ad investire per costruire risorse mirate a fornire una rapida risposta di prodotto e servizio. Lo sviluppo di nuovi prodotti, nasce dalle richieste effettuate dai nostri clienti unite alla ricerca e alla conoscenza dei sempre più diversi materiali da lavorare.

Attraverso questa ricerca, effettuiamo dei test preliminari di taglio per determinare a priori la miglior applicazione dell'utensile sul materiale e siamo poi in grado di fornire parametri corretti di utilizzo dell'utensile ai diversi clienti in modo mirato e personalizzato alla lavorazione specifica.





© Fotoflyrix - fotofly.com

KNOW-HOW

RICHIESTE

- QUALITÀ DEL TAGLIO
- COSTO DEL TAGLIO > COSTI POST LAVORAZIONE
- PRODUTTIVITÀ
- RICHIESTE AMBIENTALI
- AUTOMAZIONE ED ECONOMIA DI LAVORO

Considerazioni globali delle operazioni di taglio

Oggi, i requisiti richiesti ad un utensile di taglio ne determinano rigidamente qualità e produttività. La diversificazione dei materiali da lavorare e le sempre maggiori performance richieste agli utensili, sono la base su cui costruiamo ogni giorno il nostro lavoro.

SOLUZIONI

LAME IN METALLO DURO PER IL TAGLIO METALLI

- ELEVATA QUALITÀ DI MATERIALE IMPIEGATO DEI DENTI DI TAGLIO
- GEOMETRIE SPECIFICHE PER OGNI TIPO DI LAMA
- DURATA NEL TEMPO
- ELEVATA E COSTANTE PRECISIONE DI TAGLIO
- RIDUZIONE DI VIBRAZIONI E RUMORE NELLE FASI DI TAGLIO
- FINITURA DI TAGLIO E RUGOROSITÀ OTTIMALE
- VELOCITÀ DI TAGLIO
- RIDUZIONE DI POLVERI

MACCHINE DI TAGLIO | SEGATRICI

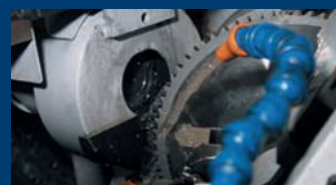
- AUTOMAZIONE E OTTIMIZZAZIONE DELLE OPERAZIONI
- ELEVATA PRODUTTIVITÀ
- DIMINUIZIONE DEI COSTI POST - TAGLIO
- PARAMETRI ADATTI AD OGNI TIPO DI LINEA DI TAGLIO

Il marchio PAS alla ricerca di soluzioni ottimali

Le richieste di utensili per il taglio che nascono negli ultimi anni, sono mirate al miglioramento continuo e costante della qualità del prodotto finito, unendo produttività a durata nel tempo. Sempre più viene richiesta una soluzione mirata che tenga conto della specificità della lavorazione da eseguire, rendendo quindi ottimale il risultato produttivo, a scapito a volte di un'impiego standard di un unico utensile. Il marchio PAS, nasce per mantenere uno stretto legame comunicativo tra esigenze del cliente ed utensile, al fine di poter rapidamente fornire una soluzione adatta ad ogni richiesta. Attraverso questo scambio di informazioni, che passa dalla linea di taglio impiegata, fino alle diverse tipologie di materiale da lavorare, possiamo fornire utensili ed informazioni di utilizzo degli stessi che applicate al taglio, potranno fornire risultati ad elevate performance. Per ottenere il miglior risultato, lo scambio di informazioni è alla base del nostro lavoro, il nostro Know-How, unito alla diretta esperienza del singolo cliente e alla specificità del taglio da eseguire, può rendere davvero performante ed unico ogni tipo di lavorazione. Il risultato di questa collaborazione, secondo noi, è la base per una crescita tecnologica comune mirata ai nuovi mercati e alle nuove esigenze produttive in continuo cambiamento.

Il nostro impegno: dal taglio alla riaffilatura.

Altro punto topico per la nostra azienda è il mantenimento delle performance di taglio anche dopo la riaffilatura dei denti, attraverso un attento controllo del dente post lavorazione e durante la lavorazione stessa. A seconda di quanto rilevato, siamo in grado di offrire una soluzione che possa portare la lama ad ottenere performance pari a quelle ottenute in prima fornitura (quando possibile), riducendo quindi anche il costo effettivo finale del taglio.



TAGLIO PESANTE E LEGGERO | TIPO USA E GETTA

TIPO DI MATERIALI

Acciaio, acciaio per utensileria, acciaio inossidabile, lega di alluminio, lega di rame

FORMA DEI MATERIALI

Solido, tubo, profilato

DIMENSIONI DELLE LAME

Diametro	Spessore	Denti
200 ~ 910	1.0 ~ 4.5	40 ~ 300

FORMA DEL TAGLIENTE

Rompitruciolo

TIPO DI MATERIALI DEL TAGLIENTE

Metallo duro P30, Cermet, Rivestimenti PVD TiN, AlTiN, CrN

CARATTERISTICHE DELLA SEGA

Nonostante la sottigliezza del tagliante, questo modello vanta un'estrema longevità, perpendicolarità e una superficie di taglio liscia.



TAGLIO PESANTE

TIPO DI MATERIALI

Acciaio, acciaio per utensileria, acciaio inossidabile

FORMA DEI MATERIALI

Blumo, billetta, materiale a barra, tubo con e senza saldatura

DIMENSIONI DELLE LAME

Diametro	Spessore	Denti
280 ~ 1.800	2.0 ~ 12.0	28 ~ 260

FORMA DEL TAGLIANTE

Trapezoidale, smussato

TIPO DI MATERIALI DEL TAGLIANTE

Metallo duro M20, P30, Rivestimenti PVD TiN, AlTiN, CrN

PARAMETRI DI TAGLIO

Tipo di acciaio	Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento p. dente [fz/mm]
Pesante	50 ~ 90	0.05 ~ 0.08
Medio	80 ~ 120	0.08 ~ 0.15
Inossidabile	50 ~ 90	0.05 ~ 0.10



TAGLIO LEGGERO PER L'INDUSTRIA AUTOMOBILISTICA

TIPO DI MATERIALI

Acciaio, acciaio per utensileria, acciaio inossidabile

FORMA DEI MATERIALI

Telaio della portiera, barre anti-intrusione, tubo di scarico

DIMENSIONI DELLE LAME

Diametro	Spessore	Denti
200 ~ 460	1.6 ~ 3.0	60 ~ 180

FORMA DEL TAGLIANTE

Piatto, trapezoidale, smussato

TIPO DI MATERIALI DEL TAGLIANTE

Metallo duro P30, Cermet

PARAMETRI DI TAGLIO

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento per dente [fz/mm]
2.000 ~ 4.000	0.001 ~ 0.02



LEGHE LEGGERE – METALLI NON FERROSI

TIPO DI MATERIALI

Alluminio, rame, ottone, ogni tipo di metallo non ferroso

FORMA DEI MATERIALI

Tavoletta, billetta, mat. da estrusione/a stampo/a colata continua

DIMENSIONI DELLE LAME

Diametro	Spessore	Denti
80~1.820	1.0~14.0	16~220

FORMA DEL TAGLIANTE

Piatto, trapezoidale, smussato, rompitruciolo

TIPO DI MATERIALI DEL TAGLIANTE

Metallo duro K10 a K30

OPZIONI

Tenendo conto dell'alta velocità di taglio, è disponibile il modello LAQ per la riduzione delle vibrazioni

PARAMETRI DI TAGLIO

Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento per dente [fz mm]
2.000~4.000	0.001~0.02



TAGLIO LEGGERO

TIPO DI MATERIALI

Acciaio, acciaio inossidabile

FORMA DEI MATERIALI

Tubo trafilato, tubo saldato

DIMENSIONI DELLE LAME

Diametro	Spessore	Denti
300~630	2.0~12.0	28~260

FORMA DEL TAGLIANTE

Trapezoidale, smussato, piatto smussato

TIPO DI MATERIALI DEL TAGLIANTE

Metallo duro P30, Cermet

PARAMETRI DI TAGLIO

Materiale	Velocità di taglio [m/min]	Avanzamento p. dente [fz mm]
Acciaio	1.000~2.000	0.05~0.10
Inossidabile	500~1.000	0.02~0.06



DIMENSIONI STANDARD – GAMMA DI PRODUZIONE

Diametro	155	200	250	300	360	425	460	510
Denti	20~100	30~100	30~120	30~160	30~160	40~170	40~170	30~250
Spessore	1.0~3.0	1.0~3.0	1.0~3.0	1.6~3.2	2.0~3.4	2.0~3.6	2.0~3.8	2.8~4.0
»								
Diametro	560	610	660	710	800	1.000	1.500	1.820
Denti	30~250	30~300	40~300	40~180	40~180	50~180	60~200	80~250
Spessore	3.0~4.2	3.0~4.2	3.2~4.6	4.0~5.0	4.0~6.0	4.0~9.0	6.0~10.0	9.0~14.0

» OFFRIAMO OGNI DIMENSIONE E FORMA SPECIALE SU RICHIESTA «

- » Tutti i dati sono soggetti a variazioni senza annuncio.
- » Dato il continuo sviluppo del prodotto, i prodotti forniti possono subire variazioni dalle specifiche e illustrazioni sopraindicate.

TENRYU

SEDE E PRODUZIONE

TENRYU SAW MFG. CO., LTD.
3711 Asaba, Fukuroi, Pref. Shizuoka,
437-1195 Japan
Tel: +81 (0)538-23-6111
Fax: +81 (0)538-23-6584
Email: info@tenryu-saw.com
Internet: www.tenryu-saw.com



FILIALI

TENRYU EUROPE GMBH
Ulmer Str. 130, 73431 Aalen,
Deutschland/Germany
Tel: +49 (0)7361 89084-0
Fax: +49 (0)7361 89084-29
Email: europe@tenryu.com
Internet: www.tenryu.de

TENRYU AMERICA Inc.
3608 Hargrave Drive, Hebron KY,
41048 USA
Tel: +1 859-282-8158
Fax: +1 859-282-8160
Email: info@tenryu.com
Internet: www.tenryu.com

TENRYU Saw (Thailand) Co., Ltd.
700/252 Moo 1, Tambol Bankhao,
Amphur Panthong, Chonburi,
20160 Thailand
Tel: +66 (0)38-46-5401, 5402, 5403
Fax: +66 (0)38-46-5404
Email: tatsushi@tenryu-saw.com
Internet: www.tenryu-saw.com

TENRYU (China) Saw Mfg. Co., Ltd.
Jinyuan Road, Langfang Economic
and Technical Development Zone,
Langfang, Hebei, P.R. of China
Tel: +86 (0)316-6089022
Fax: +86 (0)316-6089037
Email: ree@tenryuchina.com
Internet: www.tenryuchina.com

Longlian Tools Corporation
Jinyuan Road, Langfang Economic
and Technical Development Zone,
Langfang, Hebei, P.R. of China
Tel: +86 (0)316-6071263
Fax: +86 (0)316-6089037
Email: ryuren@tenryuchina.com

Longlian Tools, Dalian Office
Unit 15-14, No. 27 Liaoning Street,
Dalian Economic & Technical
Development Zone, Liaoning
Province, P.R. of China
Tel/Fax: +86 (0)411-87624190



© Svetlana Wall - fotolia.com

TENRYU

Dal 1910
Pionieri della lama

Innovazione tecnica costante, sviluppo senza limiti, dedizione al prodotto "seghe circolari"
per la ambizione di rimanere "Eterni Pionieri".