



Vantaggi benefits

- **I** PRODOTTO NELL'UNIONE EUROPEA
- TAGLIO MOLTO NETTO E VELOCE
- DURATA MOLTO ELEVATA
- DIAMANTE DI ALTA QUALITÀ
- ELEVATA CONCENTRAZIONE DI DIAMANTE
- MENO SOGGETTI A SURRISCALDAMENTO RISPETTO AI DISCHI SINTERIZZATI
- AMPIA GAMMA PRONTA A STOCK
- NON NECESSITA DI RAVVIVATURA
- PRODOTTO SECONDO LO STANDARD DI SICUREZZA EN13236

- **GB** MADE IN EU
- SHARP AND FAST CUTTING
- VERY LONG LIFE SPAN
- HIGH QUALITY DIAMOND POWDER
- HIGH DIAMOND CONCENTRATION
- LOW OVERHEATING RISKS COMPARED TO SINTERED BLADES
- WIDE RANGE AVAILABLE FROM STOCK
- NO DRESSING REQUIRED
- MANUFACTURED IN COMPLIANCE WITH EN13236 SAFETY STANDARD

GAMMA / RANGE

	Ø
EDS	115 - 125 - 230
EDSK	115 - 125 - 230
EDLX	125 - 230
EDLXX	125 - 230
EDSF	125 - 230

❶ Con questa tecnologia si deposita la polvere di diamante su di un corpo metallico per mezzo di un processo galvanico. Si forma quindi un unico strato di diamante con un'elevatissima concentrazione di punte attive trattenute da un legante nichel molto tenace. La sporgenza dei granuli di diamante varia dal 30% al 50%, generando volumi ideali per lo scarico dei trucioli. La granulometria standard D427 è idonea al taglio di marmo, agglomerato, vetroresina, fibra di carbonio, materiali abrasivi in genere.

Ⓞ With this technology, the diamond powder is coated on a steel blank through a galvanic process. A single layer of diamond particles with a very high active crystals concentration is bonded to the steel core by a tough nickel matrix. Diamond crystals protrusion can vary from 30% up to 50%, generating ideal volumes to eject cutting debris. The standard grit size D427 is suitable for cutting marble, engineered stone, carbon fiber, abrasive materials.

Materiali lavorabili

working materials

- MARMO marble
- PIETRA CALCAREA limestone
- ONICE onyx
- CERAMICA ceramics
- PLASTICHE TERMOINDURENTI thermosetting plastics
- PLASTICHE RINFORZATE CON FIBRE fiber reinforced plastics
- GRAFITE graphite
- FERRITE TENERA soft ferrite
- GHISA GRIGIA grey cast iron
- GHISA SFEROIDALE nodular cast iron



EDS

❶ Disco a settori che permette un agevole scarico del truciolo e mantiene bassa la temperatura durante il taglio.

Ⓞ Segmented shape allows an easy discharge of cutting debris and keeps low temperature during cutting.

	Ø	T	W	Z	H
EDS115	115	2,5	3	12	M14FL
EDS125	125	2,5	3	12	M14FL
EDS230	230	2,8	5	22	M14FL



EDSK

❶ Disco a settori per un'ottima velocità di taglio e lunga durata. Consente leggere molature e tagli più profondi del tipo EDS.

Ⓞ Segmented blade for a very high cutting speed and a long life span. It allows light grinding and deeper cut compared to EDS type.

	Ø	T	W	Z	H
EDSK115	115	2,5	3	12	M14FL
EDSK125	125	2,5	3	12	M14FL
EDSK230	230	2,8	5	22	M14FL



EDLX

❶ Disco a corona continua per taglio e molatura con un design innovativo per una veloce asportazione.

Ⓞ Continuous rim blade for cutting and grinding with an innovative design for very fast stock removal.

	Ø	T	X	H
EDLX125	125	2,5	33	M14FL
EDLX230	230	2,8	64	22,23FL



EDLXX

❶ Disco a corona continua per taglio e molatura; dotato di diamantatura su entrambi i lati per le applicazioni più gravose.

Ⓞ Continuous rim blade for cutting and grinding; both sides are coated with diamond for most demanding applications.

	Ø	T	X	H
EDLXX125	125	2,5	33	M14FL
EDLXX230	230	2,8	64	M14FL



EDSF

❶ Disco a settori per taglio e molatura; dotato di un'ampia fascia diamantata per un'ottima asportazione e una buona finitura.

Ⓞ Segmented blade for cutting and grinding; the wide diamond rim allows excellent stock removal with good finishing.

	Ø	T	X	Z	H
EDSF125	125	2,5	30	12	M14FL
EDSF230	230	2,8	45	22	M14FL