

LAMES TURNEX® POUR SPLITTING

Précision, régularité et longue durée de vie pour l'industrie du cuir



TURNEX® est la marque de Danese Srl dédiée aux lames en bande pour machines de refente. Une gamme claire, contrôlée et soutenue par un savoir-faire technique dans le secteur de la tannerie.

- Coupe nette, précise et constante.
- Contrôle de la dureté, de l'épaisseur, de la longueur et de la largeur.
- Disponibles en nombreuses dimensions standard.
- Assistance Danese dans le choix de la lame et des meules.

Les lames TURNEX® donnent leurs meilleures performances avec des meules Norton® correctement sélectionnées et dressées.

GAMME TURNEX®

Famille	Type précédent	Application
F	Type 1	Tripes et matières humides
G	Type 3	Wet blue et cuir sec



Famille	Type précédent	Application
H	Type 5	Applications spéciales, à définir selon la machine
L	Type 7	Applications spéciales, à définir selon le procédé
SMART	Silver	Solution économique pour usages généraux

Les lames TURNEX® donnent leurs meilleures performances avec des meules Norton® correctement sélectionnées et dressées.

DIMENSIONS STANDARD

Toutes les dimensions indiquées ont une épaisseur standard de 1,2 mm.
D'autres dimensions peuvent être évaluées sur demande.

Longueur mm	Largeur mm	Epaisseur mm
7.455	85	1,2
8.360	85	1,2
9.220	85	1,2
9.715	85	1,2
10.330	85	1,2
10.455	85	1,2
10.860	95	1,2
11.150	85	1,2
11.215	85	1,2
11.455	85	1,2
11.455	95	1,2
11.455	100	1,2
11.750	85	1,2
12.000	85	1,2
12.000	95	1,2
12.000	100	1,2
12.115	85	1,2
12.630	85	1,2

Longueur mm	Largeur mm	Epaisseur mm
12.715	100	1,2
12.855	85	1,2
12.855	95	1,2
12.855	100	1,2
13.255	95	1,2
13.255	100	1,2
13.600	100	1,2
14.600	110	1,2

Le détail complet est inclus dans la brochure téléchargeable.

UTILISATION, STOCKAGE ET SÉCURITÉ

Transport et ouverture

- Manipuler les caisses avec le plus grand soin et les déposer délicatement.
- Conserver les lames dans leur emballage d'origine, dans un endroit sec, jusqu'au moment de l'utilisation.
- Ouvrir complètement le couvercle en évitant que des outils ou des clous entrent dans la caisse.

Prélèvement et montage

- Porter toujours des gants anticoupure.
- Ne pas soulever la lame par le point de soudure, qui est la zone la plus délicate.
- Retirer complètement l'huile de protection avant le montage.
- Nettoyer la machine, les feutres et la zone des meules avant d'installer la nouvelle lame.

Entretien

- En fin de travail, éloigner les meules et nettoyer soigneusement les résidus de cuir et la poussière métallique.
- Protéger la lame avec une émulsion antirouille.
- Dresser et garder les meules propres afin d'obtenir un affûtage régulier.

ATTENTION : les résidus de cuir sous la machine peuvent s'enflammer à cause des étincelles des meules.

TRAÇABILITÉ ET CONTRÔLE

Chaque lot peut être accompagné d'un contrôle de dureté, d'une double mesure de l'épaisseur et d'une vérification de la longueur et de la largeur.

Norton®

Nous recommandons les meules Norton® pour obtenir le meilleur rendement du couple lame/cuir travaillé. Le bon appairage peut améliorer de façon très significative le résultat par rapport à des combinaisons erronées.

Télécharger la brochure