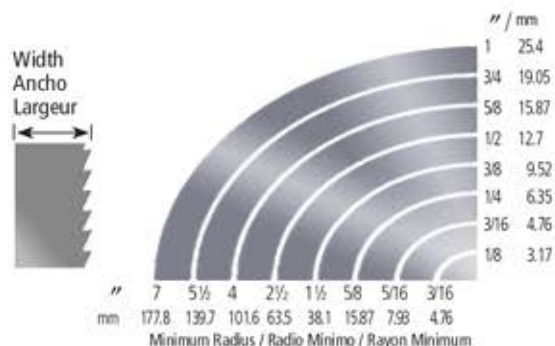




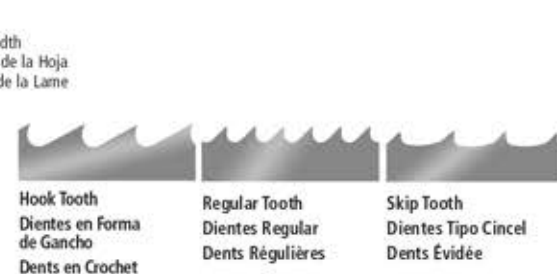
Blade Width – measured from the tips of the teeth to the back edge of the blade. Follow the instructions for your band saw when choosing blade width. (See chart above.)

TPI – Teeth Per Inch – keep at least 3, preferably 6 teeth in the material to be cut at all times. Fewer or more teeth than this risks poor results.

Hook Tooth provide excellent chip evacuation and uniform tooth set to cut faster with a smoother finish for thick wood, plastic, plywood, and composition material. Perfect for re-sawing.

Regular Tooth – fine, equally spaced teeth in narrow bands for wood, plastic and non-ferrous metals.

Skip Tooth – wide spaced teeth with a 0° rake angle prevent clogging when cutting soft, non-ferrous metals, plastics and wood.



Anchura de la hoja – medido desde las puntas de los dientes hasta el borde posterior de la hoja. Siga las instrucciones para su máquina al elegir la anchura de la hoja. (Ver tabla a la izquierda.)

TPI/DPP – Dientes por Pulgada – por lo menos 3, preferiblemente 6 dientes en el material a cortar en todo momento. Si se usa menos o más dientes corren el riesgo de malos resultados.

Dientes en forma de gancho – proporcionan excelente evacuación de astillado y de afilado uniforme para cortes más rápidos con un acabado más liso en madera gruesa y dura, plástico, madera contrachapada y material de composición. Ideal para el recorte.

Dientes Regular – dientes igualmente espaciados en hojas con anchuras estrechas para un acabado fino en madera, plástico y metales no ferrosos.

Dientes tipo cíncel – espaciados con un ángulo de inclinación de 0° para evitar el atascamiento al cortar metales blandos, no ferrosos, plásticos y madera.



Raker Tooth Set
Dientes Tipo Raker
Dents en Raker

TPI (DPP) = Teeth Per Inch / Dientes por Pulgada / Dents par Pouce

Largeur de la lame – mesurée de la pointe des dents au bord postérieur de la lame. Suivez les indications de votre scie à ruban pour le choix de la largeur de la lame. (Voyez le tableau à gauche.)

TPI/DPP – Dents par Pouce assurez-vous qu'au moins 3 dents – 6 de préférence – demeurent en tout temps dans l'épaisseur de la pièce à découper. Un nombre inférieur ou supérieur de dents peut conduire à une mauvaise découpe.

Dents en crochet – permettent de mieux évacuer les débris de coupe et donnent un ensemble uniforme de dents permettant une coupe plus rapide et plus nette dans le bois épais, le plastique, le contreplaqué et les matériaux composés. Conviennent à la refente.

Dents Régulières – dents fines équidistantes des lames étroites pour le bois, le plastique et les métaux non ferreux.

Dents Évidée – Denture espacée combinée à un angle de coupe de 0° afin de prévenir le bourrage lors de la coupe de métaux non ferreux, de plastiques et de bois tendres.

OLSON® Band Saw Blades Olson Saw Company • Bethel, CT 06801 USA

www.olsonssaw.net

Hard Edge, Flex Back FB Cuts hard/soft wood, composition, plywood, plastic, mild steel, & non-ferrous metal on 2-wheel vertical or horizontal and 3-wheel bench top band saws (.014 gauge only). Excellent general purpose blades for DIYers and professionals.

Hard Edge, Hard Back HB Same tooth hardness as flex back blades with hardened back for heavier feed pressure (prevents mushroomed edges) and blade tension. Use on horizontal (especially 64-1/2") and vertical metal cutting saws. For production work with easy to machine metal and similar materials at slower speeds.

Bi-Metal BM Premium blades with high speed molybdenum matrix cutting edge, electron beam welded to a low alloy back. Tough, shock-resistant cutting edge resists heat above 1000°F and cuts hard materials up to 10x faster than carbon blades. For high speed, production-type cutting on wood, ferrous (steel) and non-ferrous metal and other materials.

Woodcutting WB Cuts hard/soft wood. Thin gauge blades are ideal for 2- and 3-wheel bench top band saws. .020 gauge is standard for two wheel stationary band saws with up to 4" diameter wheels. Precision formed and every tooth set. Best value for hobby and occasional use.

Hard Edge, Flex Back FB corta madera dura/blanda, composición, madera aglomerada, plástico, acero blando, y metales no ferrosos en las sierras de cinta de 2 ruedas verticales y horizontales de 3 ruedas (sólo calibre .014). Láminas de propósito general excelentes para hacerlo usted mismo y profesionales.

Hard Edge, Hard Back HB parte posterior dura con la misma dureza del diente que las láminas de la parte posterior de la flexión y endurecidos detrás para una presión más pesada de la alimentación y tensión de la lámina. Para el uso en las bandas de cinta horizontales (especialmente 64-1/2") y sierras de cinta de corte verticales en metal. Para trabajos de producción en metales de fácil mecanizado y materiales similares a velocidades más lentas.

Bi-Metal BM láminas Premium con borde de corte de la matriz de molibdeno de alta velocidad, con electrones soldados a una espalda de baja aleación. El filo resistente anti-choque resiste el calor por encima de los 537.7°C y corta los materiales duros hasta 10 veces más rápido que las hojas de carbono. Para el corte de alta velocidad, tipo de producción en una amplia gama de materiales: madera, ferroso (acero) y metal no ferroso.

Wood Band WB corta madera dura/blanda. El mejor valor para la manía y el uso ocasional. Las láminas finas son ideales para las sierras de cinta de mesa con 2 y 3 ruedas. El estándar de .020" para las sierras de banda estacionarias de dos ruedas con ruedas de hasta 4 pulgadas de diámetro. Dientes afilados de precisión para cortes limpios y rápidos.

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

La hoja de sierra de cinta viene embalada en forma de rollo, tenga mucho cuidado al desenrollar la hoja. Para desenrollar la hoja, hay que eliminar el cintillo y suavemente tirar la hoja a la planta en una área desocupada. La hoja se desenrolle abierto listo para utilizarla.

Siempre utilice gafas de seguridad o máscara facial cuando utilice herramientas eléctricas.

Siempre use guantes y protección de la cara al manipular hojas de sierra de banda.

Siempre mantenga los dedos lejos de la lámina. Utilice varas o guías para empujar.

Siempre baje a las guías superiores y guardia a ligeramente por encima de la pieza de trabajo.

Nunca use ropa suelta o joyas que podrían quedar atrapados en la máquina.

Dents trempées, lame souple FB Pour tailler le bois franc ou mou, les matériaux composites, le contreplaqué, le plastique, l'acier doux et les métaux non ferreux au moyen d'une scie à ruban verticale ou horizontale à 2 poulies ou d'une scie à ruban d'établi à 3 poulies (calibre .014 seulement). Excellentes lames à usage général pour le bricoleur et le professionnel.

Dents trempées, lame rigide HB Dents de la même dureté que celles de la lame souple, mais comporte une lame durcie capable de supporter une plus forte pression d'alimentation (évite l'ébréchure des dents) et une plus forte tension de la lame. Convient aux scies à ruban horizontales (particulièrement avec lame de 64-1/2 po) et verticales pour la taille des métaux. Pour travail de production à plus basse vitesse sur métaux facilement usinables et matériaux semblables.

Bimétallique BM Lame de qualité supérieure avec denture en molybdène à haute vitesse soudée par faisceau d'électrons sur une lame en acier faiblement allié. Les dents solides et à l'épreuve des chocs résistent à des températures supérieures à 537.7°C et taillent les matériaux durs jusqu'à 10 fois plus rapidement que l'acier au carbone. Pour travail de production à haute vitesse sur une gamme étendue de matériaux – bois et métaux ferreux (acier) et non ferreux.

Lame pour le bois WB Pour tailler le bois franc ou mou. Idéale pour le bricoleur et l'utilisateur occasionnel. Les lames minces conviennent aux scies à ruban d'établi à 2 et 3 poulies. La lame de calibre .020 est la norme pour les scies à ruban stationnaires à 2 poulies avec poulies allant jusqu'à 4 po de diamètre. Les dents fabriquées avec précision sont toutes déportées.

IMPORTANTES conseils de sécurité

La lame de votre scie à ruban est emballée sous tension. Pour la dérouler, retirez l'attache et laissez doucement tomber la lame au sol à un endroit bien dégagé. La lame se déploiera et sera prête à être installée.

Portez toujours des lunettes de sécurité ou un masque protecteur lorsque vous utilisez des outils électriques.

Portez toujours des lunettes de sécurité et des gants lorsque vous manipulez une lame de scie à ruban.

N'approchez jamais vos doigts de la lame. Utilisez un poussoir ou un guide.

Abaissez toujours le guide supérieur et le garde le plus près possible de la pièce à découper.

Ne portez jamais des vêtements amples ou des bijoux qui pourraient de prendre dans l'outil.

IMPORTANT SAFETY TIPS

The band saw blade is under tension.

To uncoil the blade, remove tie and gently toss the blade to the floor in an open unoccupied area. The blade will snap open ready for installation.

Always wear safety goggles or a face shield when using power tools.

Always wear gloves and face protection when handling band saw blades.

Always keep your fingers away from the blade. Use push sticks or guides.

Always lower the upper guides and guard to slightly above the workpiece.

Never wear loose clothing or jewelry that could be caught in the machine.