



Hm

CATALOGO METALLO DURO
CATALOGUE CARBURE
CATALOGO METAL DURO



Julin®



THE POWER OF CUTTING

Nessun materiale può resistere alla potenza delle nostre idee e alla durezza delle nostre lame. I termini "resistenza, durezza, potenza" sono prerogative del metallo, ma per noi di Julia sono anche un modo di lavorare per affrontare e risolvere quotidianamente i vostri problemi.

Aucun matériau ne peut résister à la puissance de nos idées et à la dureté de nos lames. Les termes "Résistance, Dureté et Force" sont des termes issus du métal, mais aussi pour nous chez Julia une façon de travailler pour aborder et résoudre vos problèmes quotidiens.

Ningun material puede resistir a la potencia de nuestras ideas y a la dureza de nuestras sierras. Las palabras "resistencia, dureza, potencia" estan asociadas al metal, pero para nosotros de Julia son tambien una manera de trabajar para enfrentar y resolver dia tras dia vuestros problemas.



LEADER DA 35 ANNI

LEADER DEPUIS 35 ANS | LIDER DESDE 35 AÑOS

Nel 1978 abbiamo fondato la Julia Utensili. Avevamo un sogno: diventare i leader mondiali nella produzione delle seghe circolari per il taglio dei metalli. Per anni abbiamo lavorato duro anche imparando dai nostri errori. I mercati di tutto il mondo ci hanno premiato riconoscendo il nostro know how e la nostra professionalità basata su valori di competenza e correttezza. Oggi possiamo dire che il sogno è diventato realtà.

En 1978 nous avons fondé la société Julia. Nous avons un rêve: devenir le plus grand fabricant mondial de lames de scies circulaires pour couper le métal. Pendant des années nous avons travaillé dur et appris de nos erreurs. Les marchés du monde entier reconnaissent aujourd'hui notre savoir-faire, notre professionnalisme et nos compétences. Nous pouvons dire que le rêve est devenu réalité.

En 1978 hemos fundado la Julia Utensili. Teníamos un sueño: ser los líderes mundiales en la producción de sierras circulares para el corte de metales. Durante años hemos trabajado muy duro, aprendiendo también de nuestros errores. Los mercados de todo el mundo nos han premiado reconociendo nuestro know how y nuestra profesionalidad, basado sobre valores de competencia. Hoy podemos decir que el sueño se ha hecho realidad.



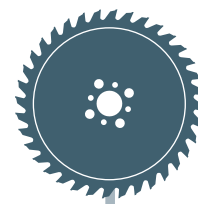
CI PIACE TAGLIARE TRAGUARDI AMBIZIOSI

**NOUS AIMONS COUPER DES OBJECTIFS AMBITIEUX
NOS GUSTA TENER METAS AMBICIOSAS**

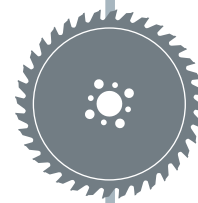
Per soddisfare tutte le richieste i nostri tecnici studiano costantemente le macchine da taglio. Quotidianamente si interfacciano con i costruttori per ottimizzare le prestazioni di macchina e utensile. Questo lavoro ha contribuito a migliorare ed ampliare la nostra gamma di utensili affiancando alle seghe circolari in HSS, le seghe DIN in HSS e in HM integrale, le seghe a nastro, le seghe circolari in metallo duro per il taglio delle leghe leggere e del legno e infine le seghe circolari in Metallo duro e Cermet per il taglio di tubi e pieni in acciaio.

Pour satisfaire toutes les demandes, nos ingénieurs étudient en permanence les machines de coupe. En contact quotidien avec les fabricants pour optimiser les performances, ce travail a permis d'améliorer et d'élargir notre gamme de lames de scies circulaires HSS, de scies HSS DIN et carbure monobloc, de scies à ruban, de scies circulaires à pastilles carbure pour alliages légers et bois et enfin, de scies circulaires à pastilles carbure ou cermet pour les tubes et les barres en acier.

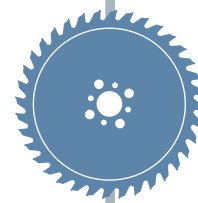
Para satisfacer todas las demandas, nuestros técnicos estudian constantemente las máquinas de corte. Cada día confrontamos ideas con los constructores para optimizar las prestaciones de máquina y herramienta. Este trabajo nos ha ayudado a mejorar y ampliar nuestra gama de herramientas juntando a las sierras circulares HSS, también las sierras DIN en HSS y HM integral, las sierras de cinta, las sierras circulares en HM para el corte de materiales no ferrosos y madera y al final también las sierras HM y Cermet para el corte de tubo y de barra de aceros.



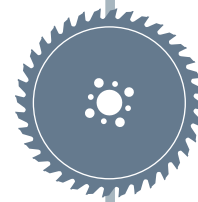
Circolari in HSS
Fraises-scies en HSS
Circulares en HSS



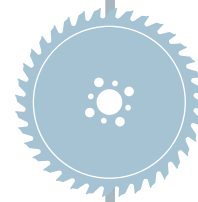
DIN in HSS
DIN en HSS
DIN en HSS



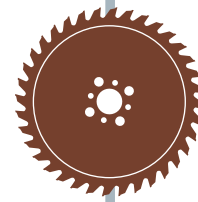
DIN in HM
DIN en carbure monobloc
DIN en HM



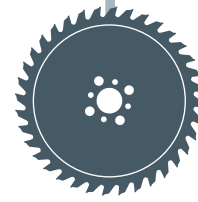
Seghe a nastro
Scies à rubans
Sierra de cinta



Leghe leggere
Alliages légers
Aleaciones ligeras



Legno
Bois
Madera



HM / CERMET
CARBURE/CERMET
HM/CERMET

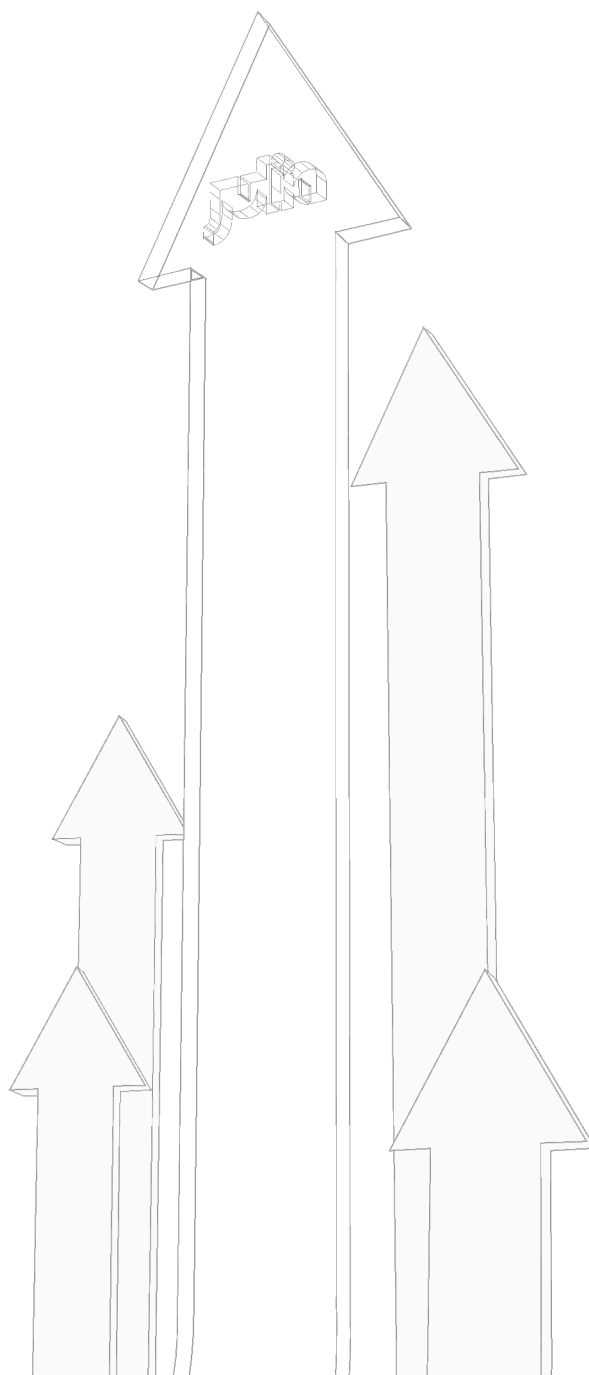
**NOUS NE PARTONS PAS TOUJOURS LES PREMIERS, MAIS ARRIVONS PARMIS LES PREMIERS
NO SALIMOS SIEMPRE LOS PRIMEROS PERO LLEGAMOS ENTRE LOS PRIMEROS**

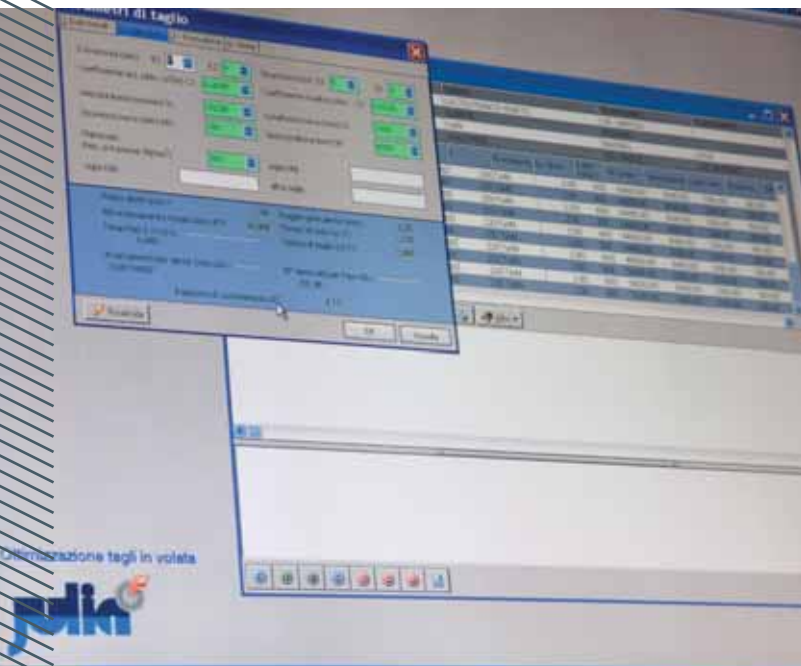
NON PARTIAMO SEMPRE PER PRIMI MA ARRIVIAMO TRA I PRIMI

La progettazione dei nostri utensili nasce dallo studio delle reali necessità dei clienti. Questo è un processo per il quale investiamo ingenti risorse in ricerca e sviluppo. Il risultato visibile di questo impegno sono i nostri utensili che tagliano qualsiasi materiale, anche il più resistente, raggiungendo performance dove altri non arrivano.

La conception de nos outils provient de l'étude et des besoins réels des clients. Il s'agit d'un processus dans lequel nous investissons massivement dans la recherche et le développement. Les résultats visibles de ces efforts sont nos outils qui coupent à travers n'importe quel matériau, même les plus résistants, et notre capacité à réussir là où les autres échouent.

Los proyectos de construcción de nuestras herramientas nacen del estudio real de las necesidades de los clientes. Este es un proceso por el cual invertimos muchos recursos técnicos y de desarrollo. El resultado visible de este compromiso son nuestras herramientas que cortan cualquier material, hasta el más resistente, obteniendo performance donde los demás no llegan.





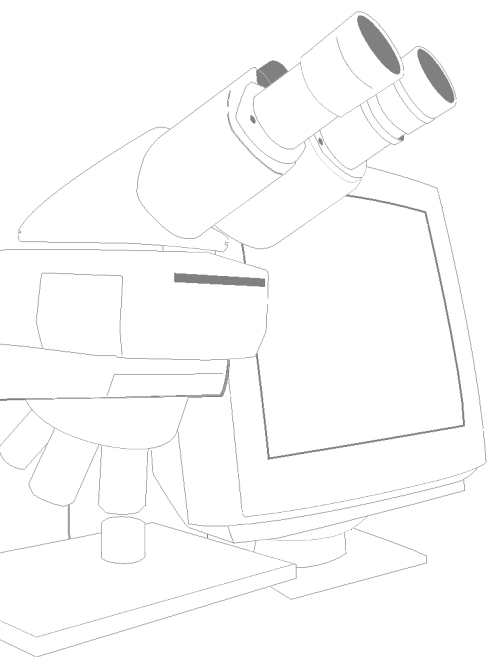
QUI CERCHE TROUVE | QUIEN BUSCA, ENCUENTRA

CHI RICERCA TROVA

Il motore che ci muove è la passione per questo lavoro. Il nostro team di ricerca e sviluppo è un perfetto connubio fra dinamicità, curiosità ed esperienza trentennale. Il loro lavoro, svolto presso clienti e costruttori di macchine, settimanalmente diventa oggetto di confronto all'interno del team. Il risultato è il miglioramento continuo dei nostri utensili per renderli adeguati alla continua evoluzione del mercato. Tutti i clienti possono interfacciarsi con i nostri specialisti ed ottenere soluzioni tecnologiche per le diverse applicazioni.

Le moteur qui nous pousse, c'est notre passion pour ce travail. Notre équipe de recherche et développement est une combinaison parfaite de dynamisme, de curiosité et d'une trentaine d'années d'expériences. Le travail effectué auprès des clients et des constructeurs de machines, devient l'objet de discussions hebdomadaires au sein de l'équipe. Le résultat est l'amélioration continue de nos outils afin de les rendre appropriés à l'évolution du marché. Tous nos clients peuvent contacter nos spécialistes et obtenir des solutions technologiques pour leurs diverses applications.

El motor que nos mueve es la pasión por este trabajo. Nuestro equipo de ingeniería de proyectos y desarrollo es una perfecta unión entre dinamismo curiosidad y experiencia de mas de 30 años. Nuestro trabajo, que está operado junto a los clientes y fabricantes de maquinaria, cada semana se confronta en la sala de juntas con reuniones tecnicas, en las cuales participan todo el equipo tecnico. El resultado es mejorar continuamente la fabricación de nuestras herramientas para adaptarlos a las exigencias del mercado. Todos los clientes pueden confiar y contactar con nuestros tecnicos para obtener soluciones tecnologicas para las diferentes aplicaciones.





L'OUTSOURCING NON FA PER NOI

L'EXTERNALISATION N'EST PAS POUR NOUS | EL OUTSOURCING NO ES PARA NOSOTROS

L'intero processo produttivo avviene nei nostri stabilimenti e questo ci consente di monitorare costantemente tutte le fasi del processo produttivo. Nelle nostre officine ogni singola operazione viene controllata secondo parametri ed esperienze che garantiscono funzionalità, qualità e sicurezza.

Proprio per ottenere prodotti con queste caratteristiche abbiamo scelto di produrre tutti i nostri utensili nello stabilimento di Tarcento. Crediamo fermamente che solo così i nostri clienti possano avere la certezza di ricevere sempre utensili affidabili e performanti.

La production a lieu dans nos installations, ce qui nous permet de surveiller en permanence tous les stades du processus de production. Dans nos ateliers chaque opération est contrôlée en fonction des paramètres et des expériences qui assurent la fonctionnalité, la qualité et la sécurité.

Afin d'obtenir des produits avec ces caractéristiques, nous avons décidé de produire l'ensemble de nos outils sur place à Tarcento. Nous considérons que de cette façon nos clients peuvent être sûrs d'obtenir des outils fiables et efficaces.

Todo el proceso productivo está hecho en nuestra fabrica y esto nos permite monitorear constantemente todas las fases de este proceso. En nuestras oficinas cada operación individual está controlada según los parametros que garantizan funcionalidad, calidad y seguridad. Por esta razón y para obtener herramientas con estas calidades, hemos decidido fabricar todo en la unidad de Tarcento. Creemos que es la única forma de garantizar que nuestros clientes reciban herramientas de calidad y alto rendimiento.



ANCHE LE MATERIE SONO PRIME

Per raggiungere l'eccellenza, c'è bisogno di materie prime con le stesse caratteristiche. I nostri acciai sono prodotti da acciaierie europee certificate ISO 9000. Tutte le forniture sono accompagnate da analisi chimiche e certificati di colata per garantire costanza di qualità ed elevate performance.

Pour atteindre l'excellence, vous avez besoin de matières premières avec les mêmes caractéristiques. Nos produits en acier sont certifiés ISO 9000 et proviennent d'aciéristes européens. Toutes les fournitures sont accompagnées de certificats d'analyses chimiques et de coulées pour assurer une qualité constante et de hautes performances.

Para sobresalir en la excelencia se necesita de materias primas siempre con las mismas características. Nuestros aceros estan producidos por parte de acererias certificadas ISO9000. Todas las entregas están acompañadas de analisis quimicos y certificados de colada las cuales garantizan totalmente la calidad del producto.



PRECISI E TAGLIENTI, MA SENZA SBAVATURE

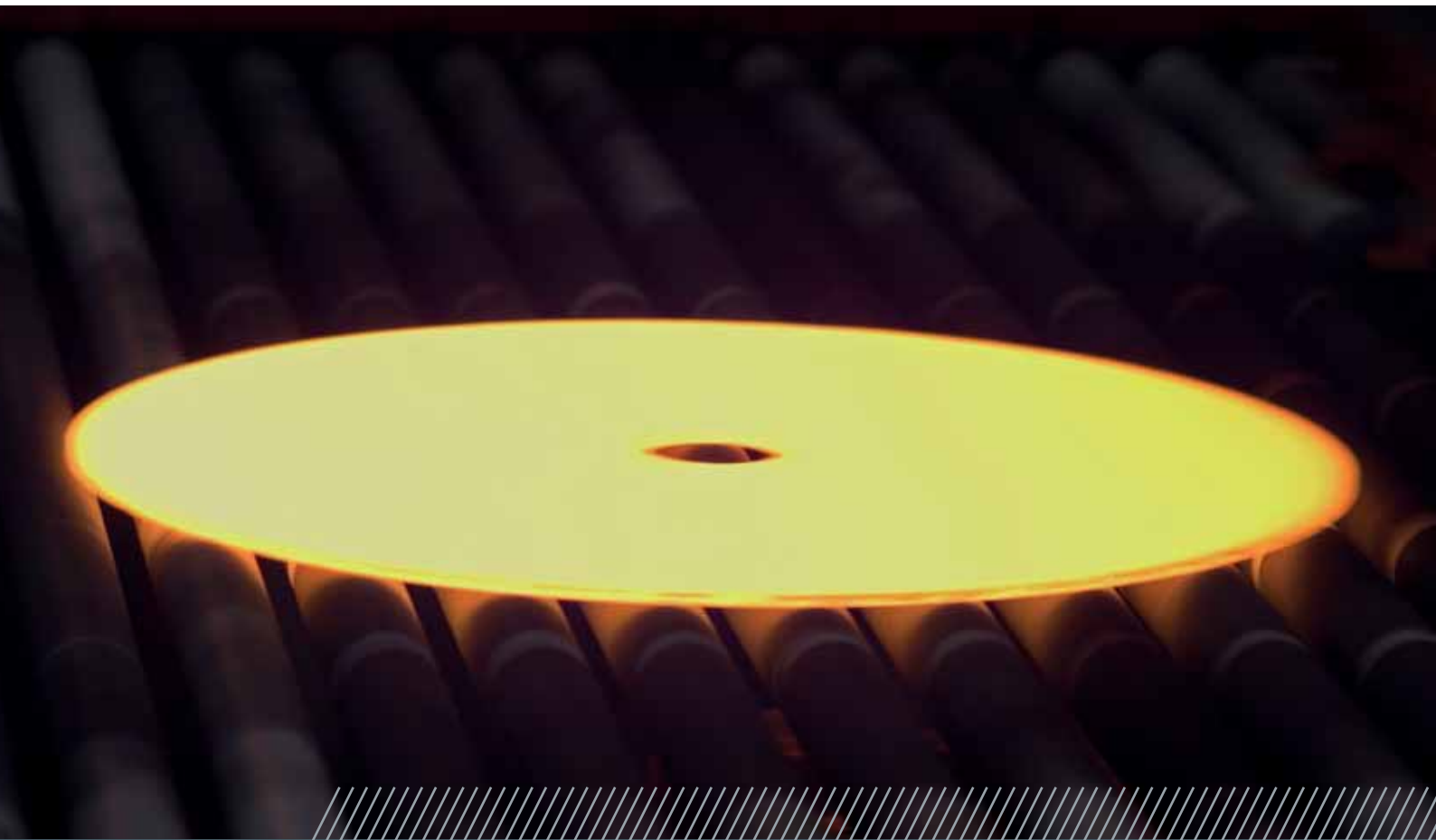
COUPE PRECISE, MAIS SANS BAVURE | PRECISAS Y AFILADAS, PERO SIN REBABA

Tutte le lamiere vengono tagliate con moderni impianti laser per garantire la perfetta rispondenza ai modelli progettati dai C.A.D. del nostro ufficio tecnico. Il taglio laser in azoto che usiamo riduce l'impatto termico sui corpi tagliati ed evita il formarsi di cricche o difetti da surriscaldamento.

Toutes les plaques sont découpées au laser avec des équipements modernes pour assurer la conformité parfaite avec les plans conçus en C.A.D par notre département technique. La découpe laser utilise de l'azote, ce qui réduit l'impact thermique sur le corps usinés et empêche la formation de fissures ou de défauts de surchauffe.

Todas las chapas de acero estan cortadas con unidades laser de alta tecnologia, para garantizar una perfecta correspondencia con el diseño C.A.D. de nuestras oficinas tecnicas. El corte laser en nitrògeno que usamos reduce el calor sobre la chapa, evitando dejar esta con microfracturas o defectos debidos al calentamiento.





NON MI PIEGO E NON MI SPEZZO

NE PLIE PAS ET NE CASSE PAS | NO ME DOBLO Y NO ME QUIEBRO

Il trattamento termico è il cuore pulsante e il fiore all'occhiello dei nostri utensili. Gli impianti della nostra sala tempra sono quanto di più moderno ci possa essere per il trattamento termico degli acciai. Il continuo lavoro di ottimizzazione che svolge il nostro laboratorio metallografico, garantisce ai nostri utensili durezza, tenacità e dimensioni del grano austenitico difficilmente riscontrabili su prodotti simili. Il risultato di questo impegno quotidiano è un utensile in grado di tagliare tutti i materiali, anche i più duri, sopportando tutte le sollecitazioni a cui l'utensile va incontro.

Le traitement thermique est le cœur et la fierté de nos outils. Les installations dans notre service de traitement sont les plus modernes qu'il peut y avoir pour le traitement thermique des aciers. Le travail d'optimisation continue de notre laboratoire métallographique garantit la dureté, la ténacité et la taille du grain austénitique. Le résultat de cet engagement quotidien est un outil qui peut couper tous les matériaux, même les plus difficiles, endurant toutes les contraintes que l'outil peut rencontrer.

El tratamiento termico es el corazón de nuestras herramientas. Las unidades de nuestro local de temple son extremadamente modernas y de última tecnología. El continuo trabajo de optimización en el que opera nuestro departamento de análisis metalográfico, garantiza a nuestras herramientas una dureza, tenacidad y dimensiones del grano del acero austenítico que difícilmente se encuentran en estos tipos de producto. El resultado de esta acción que opera día tras día es una herramienta que podrá cortar todo tipo de material, hasta el más duro, soportando todos los esfuerzos mecánicos que la herramienta recibe.

PRECISI, BRILLANTI E TAGLIENTI

PRECIS, BRILLANT ET COUPANT
PRECISOS, BRILLANTES Y CORTANTES

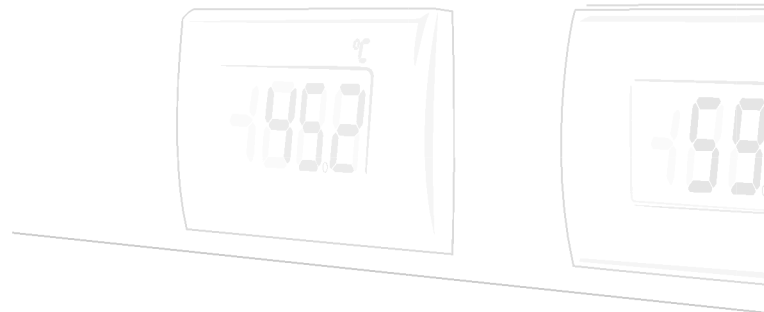
Tutte le lavorazioni di rettifica del foro centrale, del mozzo, dei fianchi e dei denti vengono controllate "in process" in modo da garantire ripetibilità, costanza dimensionale e rispetto delle tolleranze.

Abbiamo dedicato ingenti risorse economiche e professionali per realizzare i nostri sistemi integrati di rettifica e ottenere così utensili con eccellenti caratteristiche di taglienza, precisione e rugosità superficiale.

Tous les travaux de rectification, qu'il s'agisse de l'alésage, des flancs ou des dents, sont contrôlés selon un processus précis afin d'assurer la répétabilité, la constance dimensionnelle et le respect des tolérances.

Nous avons investi beaucoup de compétences professionnelles et d'importantes ressources financières afin de pouvoir produire des outils ayant d'excellentes capacités de coupe, de précision et générant un état de surface de qualité.

Todas las operaciones de rectificado del eje central, del boton, de la conicidad y de los dientes de las sierras, vienen controlados "in process", para garantizar que el producto sea siempre constante en dimensión y respetando las tolerancias. Hemos dedicado muchos recursos economicos y profesionales para realizar nuestros sistemas integrales de rectificación para poder obtener herramientas con excelentes características de corte, precisión y rugosidad superficial.



MICROFILM SEMPRE IN ANTEPRIMA MONDIALE

MICROFILMS TOUJOURS EN PREMIERE MONDIALE MICROCAPA SIEMPRE COMO NOVEDAD MUNDIAL

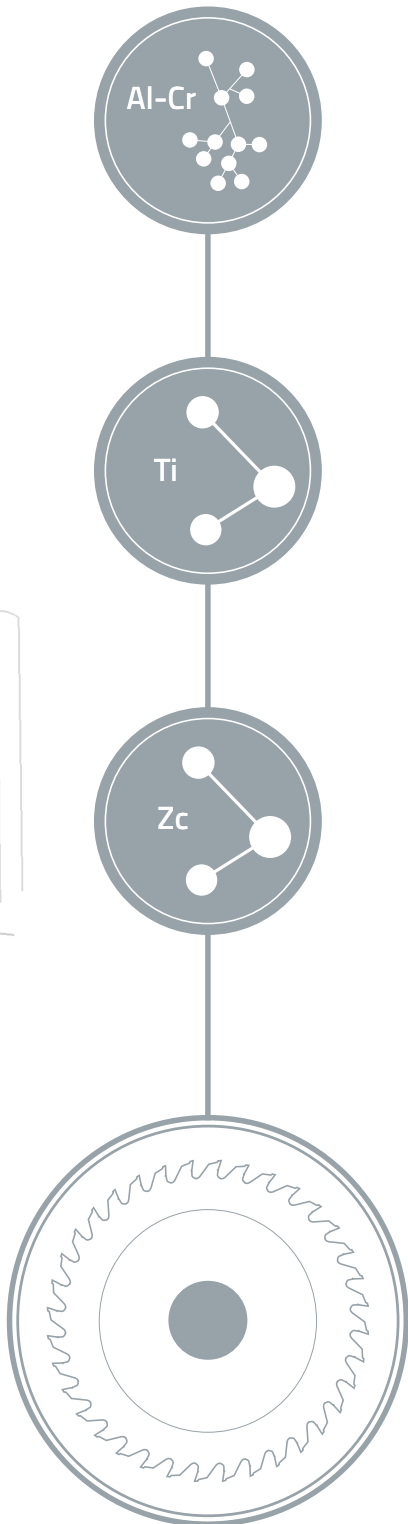
Abbiamo sposato le moderne tecnologie dei depositi superficiali (Physical Vapour Deposition). Abbiamo cercato gli impianti migliori, studiato, sperimentato e infine realizzato il nostro centro rivestimenti.

I nostri nano-rivestimenti ci consentono di depositare film multistrato con un numero molto più elevato di molecole per unità di superficie, conferendo così all'utensile una maggiore durezza, una migliore adesione del rivestimento e un'elevata resistenza all'usura. Il know how acquisito negli anni ci consente di realizzare rivestimenti particolarmente innovativi che conferiscono ai nostri utensili performance di livello assoluto.

Nous appliquons les technologies modernes de dépôts de surface (Physical Vapor Deposition). Nous avons cherché les meilleures installations, étudié, expérimenté et finalement réalisé notre centre de revêtements. Nos nano revêtements nous permettent de déposer un film multi couches avec un nombre très élevé de molécules par unité de surface, conférant ainsi à l'outil une plus grande dureté, une meilleure adhérence du revêtement et une meilleure résistance à l'usure. Le savoir faire acquis au fil des années nous permet de produire des revêtements particulièrement innovants qui caractérisent les hautes performances de nos outils.

Nos hemos casado con las mas modernas tecnologías para el recubrimiento superficial (Physical Vapour Deposition). Hemos invertido en las mejores maquinas, estudiando y experimentando con el paso del tiempo. Al final hemos realizado nuestro centro de recubrimiento PVD.

Nuestros nano recubrimientos nos permiten depositar una capa multistrato con un numero mayor de molèculas por unidad de superficie, dando de esta forma una mayor dureza a la herramienta, una mayor adhesion del material y una alta resistencia al desgaste. El Know How conseguido durante estos años nos permite realizar recubrimientos particularmente innovadores que dan a nuestras herramientas performance del mas alto nivel.



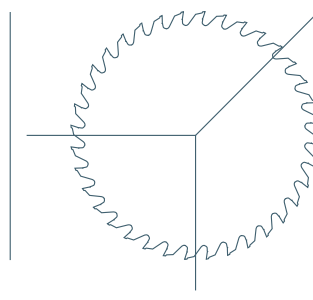
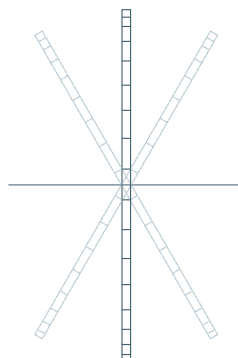
NULLA CI SFUGGE

RIEN NE NOUS ECHAPPE | NADA SE NOS PASA

Nei controlli finali siamo all'antica e per il collaudo degli utensili ci fidiamo solo dello sguardo attento e professionale dei nostri tecnici, che testano meticolosamente tutte le nostre seghe circolari prima della spedizione. Il controllo delle deformazioni e il collaudo finale vengono effettuati sempre sul 100% dei nostri prodotti.

Concernant le contrôle final des outils nous fonctionnons quelque peu à l'ancienne par soucis d'efficacité. 100% des produits sont contrôlés avant expédition. Pour ce faire, nous ne faisons confiance qu'à l'œil vigilant de nos techniciens professionnels qui mesurent méticuleusement tous les outils.

En los controles finales Julia trabaja a la manera "antigua", confiando en los tecnicos que avalan nuestras herramientas, haciendo pruebas de corte antes de enviar las herramientas. El control de eventuales defectos asi como la prueba final estan efectuados sobre el 100% de nuestros productos.





OBIEKTIVO: TOLLERANZA ZERO

OBJECTIF: TOLÉRANCE ZÉRO | OBJETIVO: TOLERANCIA CERO

Per integrare e applicare i risultati delle nostre ricerche sul prodotto, non sempre troviamo sul mercato impianti idonei e quindi dobbiamo progettarli e realizzarli secondo le nostre specifiche e sotto la nostra supervisione. E' una scelta obbligata e dispendiosa ma che ci ha sempre premiato, permettendoci di ottenere una progressiva e significativa riduzione delle tolleranze di fabbricazione dei nostri utensili.

Pour intégrer et appliquer les résultats de nos recherches sur nos produits, il ne nous est pas toujours possible de trouver la solution sur le marché. C'est pourquoi, nous sommes très souvent obligés de développer nous-même nos systèmes de production et de les laisser fabriquer en supervisant leur réalisation. C'est un choix stratégique très coûteux, mais qui a toujours porté ses fruits. C'est de toute évidence cette façon de faire qui nous a toujours permis de réduire de façon progressive et significative les tolérances de fabrication de nos outils.

Para integrar y aplicar el resultado de nuestras investigaciones, no siempre encontramos en el mercado las máquinas idóneas. Por eso hemos tenido que proyectar y desarrollar internamente estos tipos de máquinas que, siendo de todas formas muy costosas, nos garantiza una tolerancia mínima en la fabricación de nuestras herramientas.

Hm



SEGHE CIRCOLARI IN METALLO DURO E CERMET PER IL TAGLIO DEI METALLI

**FRAISES-SCIES A PASTILLES CARBURE ET CERMET POUR LA COUPE DES METAUX
SIERRAS CIRCULARES EN METAL DURO Y CERMET PARA EL CORTE DE METALES**

È con vero piacere che vi presentiamo questo catalogo con le nostre ultime creature:

Le seghe circolari in Metallo Duro e Cermet per il taglio di tubi in acciaio e di profili a sezione piena .

Vi presentiamo una gamma completa di utensili per tutte le esigenze di taglio sia su macchine troncatrici statiche che su linee per taglio tubo (volanti ed orbitali).

C'est avec grand plaisir que nous vous présentons ce catalogue avec nos dernières créations:

Les Fraises -scies à pastilles carbure et cermets pour la coupe de tubes et de profils pleins en acier.

Nous présentons une gamme complète d'outils pour tous les besoins de coupe, que ce soit sur machines statiques ou pour des coupes à la volée ou orbitales.

Es un placer poderles presentar este catalogo con las ultimas novedades:

Las sierras circulares en Metal Duro y Cermet para el corte de tubos de acero y de perfiles solidos.

Les presentamos una gama completa de herramientas para todas las necesidades de corte, sea sobre maquinas tronzadoras estáticas que sobre maquinas de corte de tubo (corte volante y orbital).



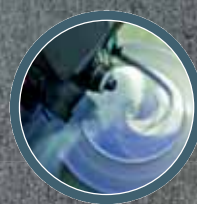
HM e CERMET.
La nuova sfida vincente di Julia.
CARBURE et CERMET.
Le nouveau défi de Julia.
HM y CERMET.
El nuevo desafío ganador de Julia.

LE NOSTRE OPERAZIONI PARTONO DALLA LAMIERA

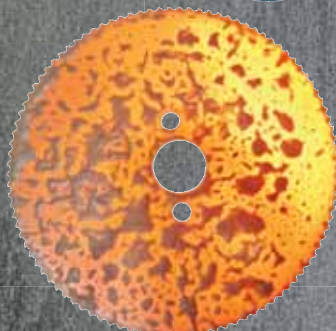
NOTRE TRAVAIL COMMENCE A LA TÔLE
NUESTAS OPERACIONES EMPIEZAN DESDE LA CHAPA

La maggior parte dei produttori di seghe circolari in HM e Cermet preferisce non produrre il corpo. E' sicuramente più semplice comprarlo, saldare le placchette e completare il ciclo con le lavorazioni di affilatura. Noi continuiamo a credere nella bontà delle nostre scelte strategiche e manteniamo l'intero processo produttivo all'interno dei nostri stabilimenti per poter controllare l'intera produzione.

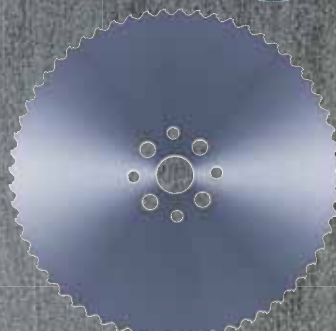
Siamo fermamente convinti che solo così si possano ottenere utensili all'altezza della nostra tradizione.



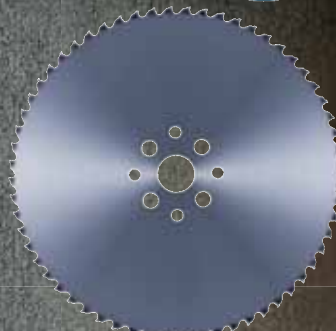
*Taglio della lamiera
Découpe des tôles
Corte de la chapa*



*Trattamento termico
Traitement thermique
Tratamiento térmico*



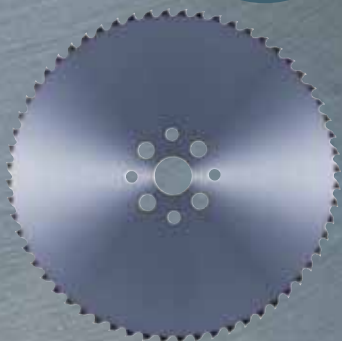
*Rettifica
Rectification
Rectificado*



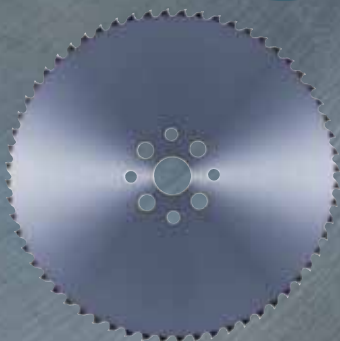
*Brasatura
Brasage
Soldadura*

La plupart des fabricants de lames de scies circulaires à pastilles carbure ou cermet préfèrent ne pas produire le corps. Il est de toute évidence plus facile de l'acheter pour ensuite n'avoir plus qu'à braser les pastilles et les rectifier. Nous continuons à croire en la pertinence de nos choix stratégiques et préférons garder le processus de production complet dans nos usines afin de mieux pouvoir le contrôler. Nous sommes fermement convaincus que c'est la seule manière d'obtenir de meilleurs outils respectant notre philosophie et nos traditions.

Los mayores fabricantes de sierras circulares HM y Cermet prefieren no construir los cuerpos. Seguramente es mas simple comprarlo, soldar los dientes y terminar el ciclo con el afilado de los mismos. Nosotros continuamos creyendo en nuestras elecciones y en nuestra estrategia, manteniendo el proceso productivo en su totalidad en nuestra fabrica. Estamos convencidos que es la unica forma de poder fabricar herramientas de alta calidad y que reflejen nuestra tradición.



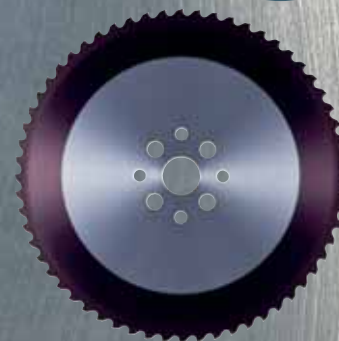
Affilatura
Affûtage
Afilado



Tensionatura
Tension
Tensionado



Rivestimento PVD
Revêtement PVD
Recubrimiento PVD



Controllo
Contrôle
Control

ACCIAI NON CONVENZIONALI

Per ottenere un corpo all'altezza delle nostre aspettative, abbiamo testato materiali provenienti dalle principali acciaierie europee e giapponesi. Abbiamo fatto centinaia di test di trattamento termico e prove di stress sui campioni ottenuti. Alla fine abbiamo scelto il materiale giusto e ottenuto il corpo che volevamo: un disco che non fa solo da supporto alle placchette, ma che garantisce durezza e stabilità durante il taglio e la giusta tenacità per assorbire vibrazioni e risonanze.

Pour obtenir un corps qui respecte nos exigences, nous avons testé de nombreuses matières de grandes aciéries européennes et japonaises. Nous avons fait des centaines de tests de dureté et soumis les aciers à de multiples conditions de stress. Pour finir, nous avons choisi le type d'acier idéal pour obtenir le corps que nous souhaitons avoir : un corps de lame qui ne sert pas uniquement de support aux dents, mais un corps qui soit stable pendant la coupe et qui ai la capacité à absorber les vibrations et résonances liés à la coupe.

Para obtener un cuerpo que refleje nuestras expectativas, hemos analizado materiales procedentes de las principales acerías europeas y japonesas. Hemos hecho centenares de pruebas de tratamiento termico así como tests sobre los aceros que hemos recibido como muestra. Al final hemos elegido un cierto tipo de material y escogido el tipo de cuerpo que queríamos: un disco que permita una perfecta estabilidad durante el corte y la correcta tenacidad para absorber vibraciones y resonancias.





LA POTENZA DEL NOSTRO RAGGIO LASER

LA PUISSANCE DE NOTRE RAYON LASER | LA POTENCIA DE NUESTRO RAYO LASER

Una corretta evacuazione del truciolo è fondamentale per ottenere dalla sega circolare finiture di taglio adeguate e garantire una lunga durata dell'utensile. Lo studio al modellatore solido 3D dei percorsi del truciolo ci consente di progettare le forme degli utensili in maniera ottimale e realizzarli poi al laser in maniera perfettamente congruente al progetto.

L'évacuation des copeaux est une condition préalable incontournable pour obtenir une bonne surface de coupe sur une pièce et une longue durée de vie de l'outil. L'étude des copeaux grâce à la modélisation 3D nous a permis de concevoir des formes d'outils optimales que nous pouvons réaliser aisément et de façon très précise avec notre Laser.

Una correcta evacuación de la viruta es fundamental para obtener de la sierra un corte con acabados muy finos, así como alta resistencia y durabilidad. El estudio y el diseño, lo hacemos con un programa en 3D donde se puede apreciar la forma del diente para poderlo posteriormente trabajar con el laser.

NON SI FINISCE MAI DI IMPARARE

I corpi delle seghe circolari con placchette riportate hanno esigenze molto particolari e diverse dalle seghe circolari in HSS. Abbiamo studiato un trattamento termico innovativo per trovare il giusto mix tecnologico di cui avevamo bisogno.

Questo nuovo processo prevede fasi diverse nel corso del ciclo di fabbricazione del corpo della lama.

Il nuovo ciclo di tempra, che abbiamo denominato "MULTIstep", ci ha fatto scoprire durante i test e le successive osservazioni al microscopio metallografico, un'evoluzione inaspettata della struttura metallografica che ha in parte stupito anche i nostri ingegneri.

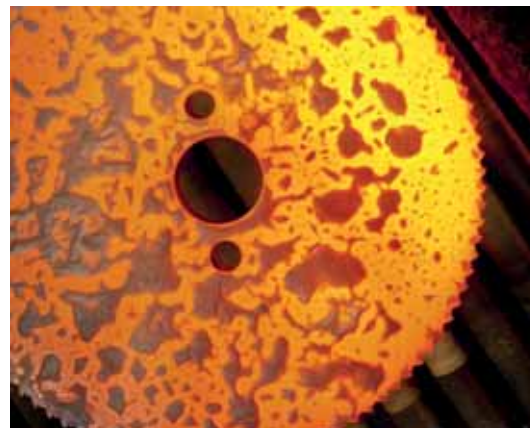
Questo nuovo trattamento non ha ancora svelato tutte le sue potenzialità e quindi continueremo a studiare le sue possibili evoluzioni con lo scopo di migliorare ancora la qualità dei nostri utensili.

Les corps des lames de scies à pastilles ont des exigences techniques totalement différentes des corps de lames en HSS. Nous avons étudié un traitement thermique innovant afin d'aboutir à la technologie dont nous avons besoin .

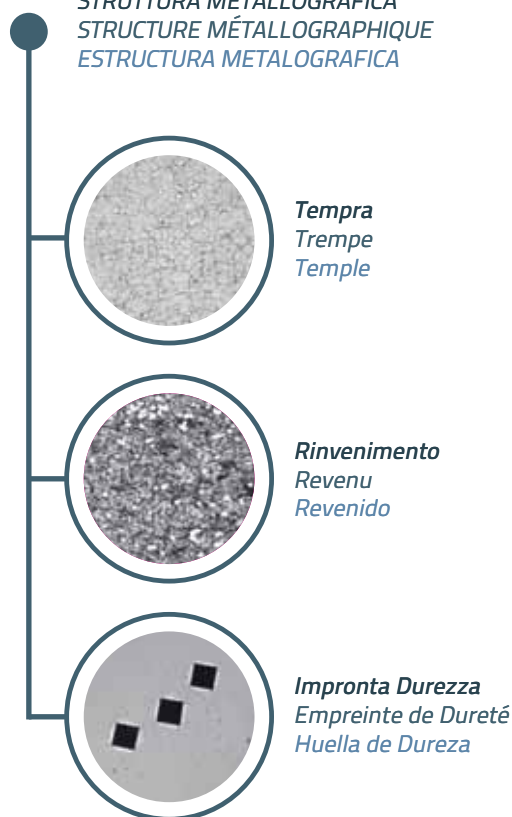
Ce nouveau processus comprend plusieurs étapes au cours du cycle de fabrication du corps de la lame. Le nouveau process de traitement thermique que nous avons appelé "MULTIstep", nous a montré lors d'observations au microscope métallographique, une évolution de la structure du métal à laquelle même certains de nos ingénieurs ont été surpris.

Ce nouveau traitement n'a pas encore révélé tout son potentiel et nous allons continuer à étudier ses évolutions dans le but d'améliorer encore la qualité de nos outils.

Los cuerpos de las sierras circulares con dientes de HM tienen diferentes exigencias que son distintas respecto a las sierras HSS. Hemos estudiado y desarrollado un tratamiento termico muy nuevo, para poder encontrar esa mezcla correcta que necesitabamos. Este nuevo proceso consiste en diferentes fases durante la construcción del cuerpo de la sierra. El nuevo ciclo de templado, que hemos llamado "MULTIstep", nos ha permitido descubrir algo inesperado a nivel de estructura metalografica, en el sentido de como se comporta el metal al momento de este ciclo productivo. Este nuevo tratamiento todavia no nos ha revelado todas las potencialidades, por lo tanto continuaremos estudiando sus posibles desarrollos con el fin de mejorar aun mas la calidad de nuestras herramientas.



STRUTTURA METALLOGRAFICA STRUCTURE MÉTALLOGRAPHIQUE ESTRUCTURA METALOGRAFICA





7U70 S070 CONTROLLO

TOUT EST SOUS CONTROLE | TODO BAJO CONTROLT

Per non vanificare le caratteristiche che abbiamo conferito al corpo della lama con il trattamento "MULTIstep", abbiamo dovuto curare con attenzione le fasi di rettifica. È stato fondamentale trovare mole adatte per evitare deformazioni e surriscaldamenti localizzati che potessero pregiudicare la stabilità della sega circolare.

Durante le fasi di rettifica del corpo e di saldatura delle placchette, vengono tenute sotto controllo le tensioni interne del disco che potrebbero essere alterate da queste lavorazioni.

Afin de ne pas dégrader les caractéristiques du corps de la lame obtenu après notre process "MULTIstep", nous avons été très vigilants aux étapes de rectifications. Il était important de trouver la meule idéale pour éviter toute surchauffe locale qui pourrait entraîner une distorsion et affecter la stabilité de la scie circulaire. Une attention particulière est apportée aux corps de lames pendant les opérations de brasages et de rectifications afin de ne pas générer de tensions à l'acier.

Para poder aprovechar al máximo las calidades del cuerpo que hemos conseguido con el tratamiento "MULTIstep", hemos querido dar máxima atención a la fase de rectificado. Ha sido fundamental encontrar en el mercado muelas de alta calidad, para evitar deformaciones y calentamiento localizado sobre la sierra, que habrían podido perjudicar la estabilidad de la misma.

A OGNUNO I SUOI DENTI

A CHACUN SA DENT | A CADA UNO SU DIENTE

METALLO DURO O HM



DUREZZA ELEVATA
DURETÉ ÉLEVÉE
DUREZA ELEVADA

RESISTENZA AD ALTA TEMPERATURA
RÉSISTANCE AUX HAUTES TEMPÉRATURES
RESISTENCIA A LA ALTA TEMPERATURA

CARBURE OU HM METAL DURO O HM

È un materiale ottenuto dalla sinterizzazione di polveri di carburo di tungsteno, titanio, tantalio e miscelate con polvere di cobalto che funge da legante. Le polveri finemente miscelate vengono riscaldate fino a 1500°C e compresse in modo che le molecole si uniscano fino a formare un unico solido omogeneo.

Le caratteristiche principali del Metallo Duro sono quelle di mantenere durezza e tenacità anche alle elevate temperature che si sviluppano durante le operazioni di taglio di acciai molto legati. Abbiamo selezionato sei tipi di HM ognuno con caratteristiche particolari per ottenere il massimo risultato nel taglio dei diversi tipi di acciai da costruzione e di acciai inox.

C'est un matériau obtenu par frittage de poudres de carbure de tungstène, de titane, de tantale et mélangé avec de la poudre de cobalt qui agit comme un liant. Les poudres finement mélangées sont chauffées jusqu'à 1500 ° C et comprimé de telle sorte que les molécules se joignent pour former une matière solide homogène. Les caractéristiques principales du carbure sont de conserver sa dureté et sa rigidité, même dans les conditions de températures élevées qui se développent lors de la coupe d'aciers fortement alliés. Nous avons retenu six types de carbure différents avec chacun ses caractéristiques spécifiques afin d'obtenir les meilleurs résultats de coupe dans les divers aciers de construction et aciers inoxydables.

Es un material obtenido con la sinterización de polvos de carburo de tungsteno, titanio, tantalio y mezclas con polvo de cobalto que es el aliante de estas. Los polvos finos vienen mezclados y calentados en un horno a temperatura de 1500 °C, para ser posteriormente prensados para que las moléculas se formen en una única pieza sólida. Las características principales del Metal Duro son mantener la dureza y tenacidad aun trabajando a altas temperaturas, las cuales se desarrollan durante la fase de corte. Hemos elegido seis tipos diferentes de HM según el tipo de aplicación, sea esta tanto para el corte de acero al carbón como para el corte de acero inoxidable.

CERMET



DUREZZA ELEVATISSIMA
DURETÉ TRÈS ÉLEVÉE
DUREZA MUY ELEVADA

**ALTA RESISTENZA A
CORROSIONE, URTO, USURA**
**HAUTE RÉSISTANCE À LA
CORROSION, AUX CHOCS ET À L'USURE**
**ALTA RESISTENCIA A LA CORROSION,
FRICCIÓN Y DESGASTE**

TENACITÀ
RÉSISTANCE AUX CHOCS
TENACIDAD

CERMET CERMET

È un prodotto speciale ottenuto dalla sinterizzazione di miscele di polveri ceramiche, ossidi, nitruri e carburi di silicio e di ossidi metallici resistenti alle alte temperature quali: cromo, cobalto, nichel, titanio, alluminio e tungsteno. È un materiale con caratteristiche di durezza elevatissima compresa tra il carburo di silicio e il diamante. È molto resistente agli urti e all'usura anche in condizioni di lavoro in cui si sviluppano elevate temperature. Garantisce delle eccellenti finiture di taglio e una vita utensile elevata. La tecnologia di produzione degli inserti in Cermet nasce in Giappone e i produttori di quel paese sono tuttora i migliori. Julia ha scelto di collaborare con due aziende giapponesi e dopo aver testato una decina di gradi diversi ha scelto quattro tipologie di Cermet per rispondere adeguatamente a tutte le esigenze.

Il s'agit d'un matériau obtenu par frittage de poudres céramiques, de poudres d'oxydes, de nitrures et carbures de silicium ainsi que d'oxydes métalliques résistantes à des températures extrêmement élevées comme le chrome, le cobalt, le nickel, le titane, l'aluminium et le tungstène. C'est un matériau présentant des caractéristiques de dureté extrême situé entre le carbure de silicium et le diamant. Il est résistant aux chocs et à l'usure, même dans des conditions de températures élevées. L'utilisation de cermet améliore grandement les états de surface et la durée de vie des outils. La technologie de production de pastilles cermet est née au Japon et les producteurs de ce pays sont toujours les meilleurs.

Julia a choisi de s'associer avec deux sociétés japonaises, et après avoir essayé une douzaine de types différents, en ont choisi quatre pour répondre adéquatement à tous les besoins.

Es un producto especial que se obtiene con la sinterización de mezclas de polvos cerámicos, óxidos, nitruros y carburos de silicio y óxidos metálicos, resistentes a altas temperaturas como el cromo, cobalto, níquel, titanio, aluminio y tungsteno. Es un material con características de dureza muy alta, que se puede posicionar entre el carburo de silicio y el diamante. Es muy resistente a los golpes y al desgaste, incluido en aquellas operaciones donde el corte calienta mucho la sierra. Garantiza excelentes acabados de corte y una vida de la herramienta muy larga. La tecnología de este tipo de material nace en Japón y actualmente podemos decir que los japoneses son los mayores productores. Julia ha decidido cooperar con dos empresas japonesas y después de haber probado diez diferentes hemos decidido ofrecer al mercado cuatro tipos de Cermet para poder responder a las exigencias de los clientes.

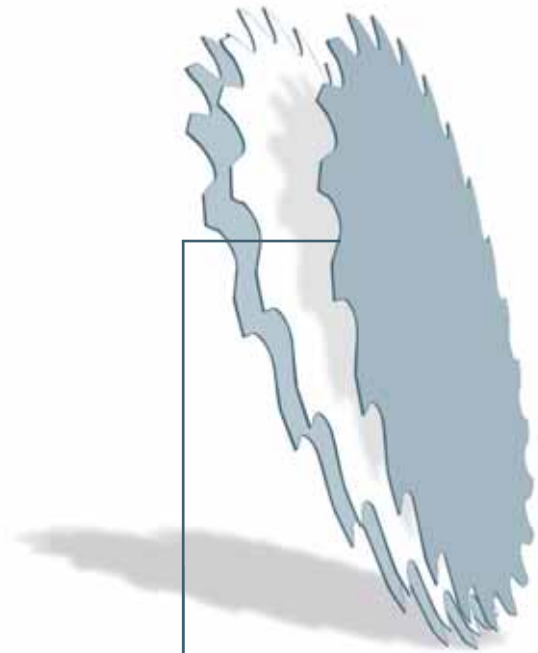
NON UN UNICO RIVESTIMENTO, MA UN RIVESTIMENTO UNICO

Noi della Julia siamo convinti che per produrre seghe circolari di altissima qualità non si possa decidere banalmente se sia meglio usare il TICN, il TIALN o l' ALTIN, come è costretto a fare chi fa il rivestimento all'esterno, ma si debba invece necessariamente creare un rivestimento con le caratteristiche richieste dall' utensile specifico. Il rivestimento che utilizziamo per i prodotti di questo catalogo è un rivestimento completamente nuovo e innovativo che conferisce alla sega circolare un'elevata durezza dello strato depositato (3600 Hv) con un'eccellente adesione dello stesso. Ha un coefficiente d'attrito molto basso (0,15) per evitare fenomeni di incollaggio del truciolo sui fianchi della lama e facilitarne la sua evacuazione dalla zona di taglio. Da questo rivestimento abbiamo ottenuto un'ottima resistenza alle alte temperature, caratteristica questa che contribuisce a proteggere il corpo dalle deformazioni e lo spigolo tagliente dalla rapida usura dovuta alle alte temperature.

Nous sommes convaincus chez Julia que pour produire des scies circulaires à haute valeur ajoutée on ne peut se contenter de choisir s'il est préférable d'utiliser un revêtement TICN, TIALN ou ALTIN, comme on est forcé de le faire lorsque les revêtements sont réalisés par une société extérieure. Nous pensons qu'il est plus judicieux de recourir à un revêtement qui remplit exactement les exigences que requiert l'outil. Le revêtement que nous utilisons pour les produits de ce catalogue est un revêtement complètement novateur qui procure à la scie circulaire une grande dureté en surface (3600 Hv) et qui adhère parfaitement au support. Le coefficient de frottement très faible (0,15) permet d'éviter des phénomènes de collage de matière sur les flancs de la lame et faciliter l'évacuation des copeaux. Grâce à ce revêtement nous avons obtenu une excellente résistance aux températures élevées, qui contribue à protéger le corps contre la déformation et ralentit l'usure au niveau de l'arête de coupe.

Nosotros en Julia estamos convencidos que para producir sierras circulares de altísima calidad no debemos escoger uno de los recubrimientos TICN, o TIALN o ALTIN, como hacen los que recubren sus mismos discos en empresas externas. Creemos que la mejor opción sea esa de poder generar un recubrimiento todo nuestro, con las características que cada herramienta necesita.

El recubrimiento que utilizamos para todas las herramientas de este catálogo es un recubrimiento nuevo y de última generación que da a la sierra circular una elevada dureza en la capa depositada (3600 Hv) con una excelente adhesión al cuerpo. Tiene un coeficiente de fricción muy bajo (0.15) para evitar que la viruta se pegue al cuerpo y dando mayor salida a la viruta durante el corte. Con este recubrimiento hemos obtenido una máxima resistencia a las altas temperaturas, para evitar que durante las operaciones de corte se genere calentamiento excesivo, causa del desgaste del filo del diente.



DUREZZA 3600 Hv
DURETÉ 3600 Hv
DUREZA 3600 Hv

COEFFICIENTE D'ATTRITO 0.15
COEFFICIENT DE FROTTEMENT 0.15
COEFFICIENTE DE FRICCIÓN 0.15

ALTA RESISTENZA A
TEMPERATURE ELEVATE
RÉSISTANCE AUX TRÈS
HAUTES TEMPÉRATURES
ALTA RESISTENCIA A ELEVADAS
TEMPERATURAS



ESAME FINALE E RINTRACCIABILITA' DEL PRODOTTO



Tutti gli utensili di Julia vengono collaudati prima di essere consegnati al cliente.

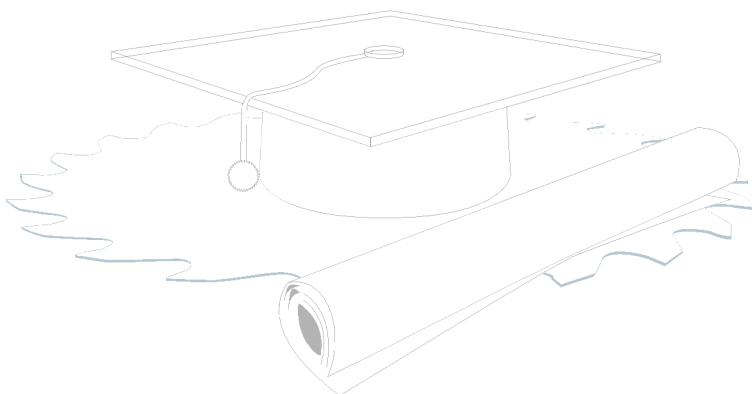
Le tolleranze dimensionali e di sbandieramento richieste per le seghe in HM e Cermet richiedono un controllo dimensionale sul 100% dei prodotti. Il collaudo finale prevede la verifica della concentricità dei denti, dello sbandieramento laterale, della campanatura e della precisione del foro centrale.

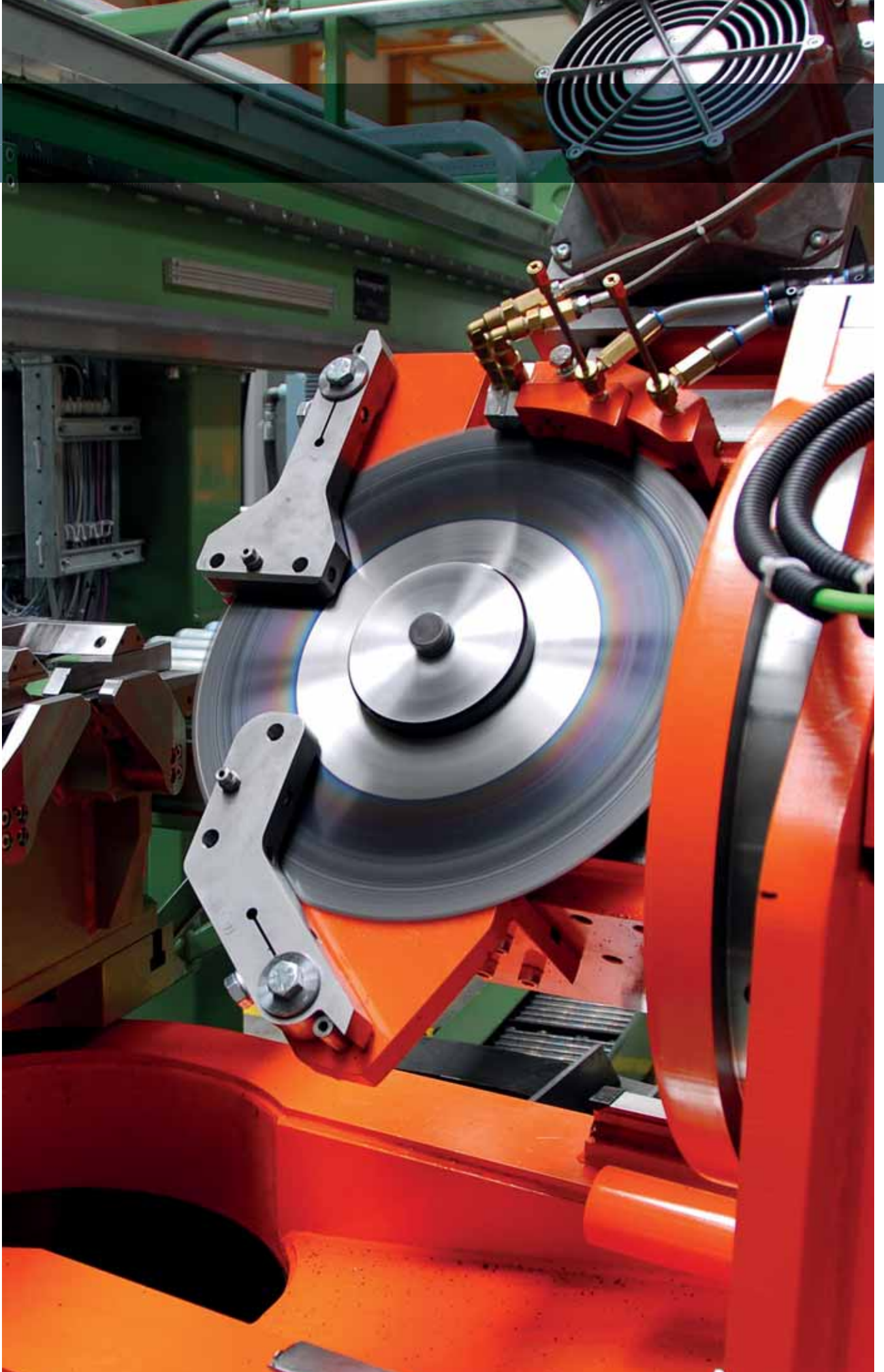
Su tutti i nostri utensili viene controllata la tensione del corpo e infine codificato un file all'interno del sistema informatico con tutti i dati costruttivi e di controllo. Il codice identificativo viene marcato sulla sega circolare per cui noi siamo sempre in grado di rintracciare tutti i dati dei nostri utensili.

Tous les outils sont testés par Julia avant d'être livré au client. Les tolérances dimensionnelles ainsi que de voilage sont contrôlés sur 100% des produits. Le test final contient également la vérification de la concentricité et de la planéité. Pour finir, nous contrôlons la tension du corps de lame sur l'ensemble de nos outils. Les données mesurées sont intégrées dans le système informatique et associées à un numéro de production. Cette identification étant gravée sur les outils, nous sommes à tout moment en mesure de visualiser toutes les données de nos outils.

Todos las herramientas Julia han sido probadas antes de ser entregadas al Cliente. Las tolerancias a nivel de dimension o de alabeo exigen un control del 100% de nuestros productos. El test final prevee un control de la concentricidad de los dientes, del alabeo, del rectificado de ambas caras y del eje central.

En todas nuestras sierras se controla el tensionado del cuerpo y se genera un código para cada sierra que se construye. El código identificativo esta marcado sobre el cuerpo de la sierra para poder tener acceso siempre a un historial del proceso productivo de la sierra misma.





INDICE GAMMA PRODOTTI

GAMME DE PRODUITS | GAMA DE PRODUCTOS

MODELLO MODELE MODELO	MATERIALE MATIERE MATERIAL	RIVESTIMENTO REVETEMENT RECUBRIMIENTO	PER COSA POUR QUOI PARA QUE SE UTILIZA	Pag. Pag. Pag.
STAHLTEK TORNADO	CERMET	-	TAGLIO STATICO DEI PIENI MACH. STATIONNAIRE MAT. PLEINS MAQUINA ESTATICA MATERIAL SOLIDO	28
STAHLTEK MIRAGE	HM	PVD	TAGLIO STATICO DEI PIENI MACH. STATIONNAIRE MAT. PLEINS MAQUINA ESTATICA MATERIAL SOLIDO	29
TUBOTEK FIGHTER	CERMET	-	TAGLIO STATICO DI TUBI MACHINE STATIONNAIRE TUBES MAQUINA ESTATICA TUBO	30
TUBOTEK PHANTOM	HM	PVD	TAGLIO STATICO DI TUBI MACHINE STATIONNAIRE TUBES MAQUINA ESTATICA TUBO	31
FLYTEK RAPTOR	HM	PVD	TAGLIO VOLANTE DI TUBI MACHINE A LA VOLEE TUBES SIERRA CORTE VOLANTE TUBO	32
ROTOTEK HORNET	HM	PVD	TAGLIO ORBITALE/VOLANTE DI TUBI MACHINE ORBITALE TUBES SIERRA ORBITAL TUBO	33

STAHLTEK TORNADO



CERMET

LAMA CIRCOLARE CON DENTI RIPORTATI IN CERMET, DEL TIPO "USA E GETTA" NON RIVESTITA, ADATTA PER IL TAGLIO DEI PIENI IN ACCIAIO BASSO E MEDIO LEGATO SU MACCHINE STATICHE (MONOLAMA). DA NON USARE PER IL TAGLIO DELL'ACCIAIO INOX.

FRAISES SCIÉS (JETABLES) A PASTILLES CERMETS NON REVETUES POUR LA COUPE DE MATERIAUX PLEINS EN ACIERS ALLIÉS SUR MACHINES DE SCIAGE STATIQUES. NON ADAPTE A LA COUPE DES ACIERS INOXYDABLES.

SIERRA CIRCULAR CON DIENTES SOLDADOS EN CERMET, TIPO USAR Y TIRAR, SIN RECUBRIMIENTO, SUGERIDA PARA EL CORTE DE BARRA SOLIDA DE ACERO DE DUREZA MEDIO-BAJA. UTILIZABLE EN MAQUINAS ESTATICAS NO SE ACONSEJA EL USO DE ESTA SIERRA PARA CORTE DE ACEROS INOXIDABLES.

D	B/b	d	Z
250	2,0/1,7	32/40	54
			60
			72
			80
285	2,0/1,7	32/40	60
			72
			80
285	2,0/1,75	32/40	60
			72
			80
315	2,5/2,25	32/40/50	60
			72
			80
360	2,6/2,25	40/50	60
			80
			100
			40
425	2,7/2,25	50	60
			80
			100
			40
460	2,7/2,25	50	60
			80
			100
			40
520	3,5/3,0	50	60
			80
560	3,5/3,0	80	60
			80
580	3,6/3,1	80	60
			80



STAHLTEK MIRAGE



HM

LAMA CIRCOLARE CON DENTI RIPORTATI IN HM, DEL TIPO "USA E GETTA" RIVESTITA, ADATTA PER IL TAGLIO DEI PIENI IN ACCIAIO MEDIO O ALTO LEGATO SU MACCHINE STATICHE (MONOLAMA), OPPURE IN ACCIAIO INOX.

FRAISES SCIÉS (JETABLES) A PASTILLES CARBURE REVETUES POUR LA COUPE DE MATERIAUX PLEINS EN ACIERS ALLIES SUR MACHINES DE SCIAGE STATIQUES OU POUR LA COUPE DES ACIERS INOXYDABLES.

SIERRA CIRCULAR CON DIENTES SOLDADOS EN HM, TIPO USAR Y TIRAR CON RECUBRIMIENTO DE PVD. RECOMENDADA PARA EL CORTE DE MATERIAL SOLIDO DE ACERO CON DUREZA MEDIO-ALTA, ACEROS INOXIDABLES EN MAQUINAS ESTATICAS.

D	B/b	d	Z
250	2,0/1,7	32/40	54
			60
			72
			80
285	2,0/1,7	32/40	60
			72
			80
285	2,0/1,75	32/40	60
			72
			80
315	2,5/2,25	32/40/50	60
			72
			80
360	2,6/2,25	32/40/50	60
			80
			100
			40
425	2,7/2,25	50	60
			80
			100
			40
460	2,7/2,25	50	60
			80
			100
			80
500	2,9/2,5	50	100
			100
			120



TUBOTEK FIGHTER



CERMET

LAMA CIRCOLARE CON DENTI RIPORTATI IN CERMET, DEL TIPO "USA E GETTA" NON RIVESTITA, ADATTA PER IL TAGLIO DI TUBI CON SPESSORE PARETE MAGGIORE DI 5 MM IN ACCIAIO BASSO E MEDIO LEGATO SU MACCHINE STATICHE (MONOLAMA). DA NON USARE PER IL TAGLIO DELL'ACCIAIO INOX.

FRAISES SCIÉS (JETABLES) A PASTILLES CERMETS NON REVETUES POUR LA COUPE DE TUBES EN ACIERS ALLIES AYANT UNE EPAISSEUR DE PAROI SUPERIEURE A 5 MM, SUR MACHINES DE SCIAGE STATIQUES. NON ADAPTE A LA COUPE DES ACIERS INOXYDABLES.

SIERRA CIRCULAR CON DIENTES SOLDADOS EN CERMET, TIPO USAR Y TIRAR SIN RECUBRIMIENTO, RECOMENDADA PARA EL CORTE DE TUBOS CON ESPESOR DE PARED MAYOR A 5 MM DE ACERO CON DUREZA MEDIO-BAJA. UTILIZABLE EN MAQUINAS ESTATICAS (MONOSIERRA). NO SE ACONSEJA EL USO DE ESTA SIERRA PARA CORTE DE ACEROS INOXIDABLES.

D	B/b	d	Z
250	2,0/1,7	32/40	100
285	2,0/1,7	32/40	100 120
285	2,0/1,75	32/40	100 120
315	2,5/2,25	32/40/50	100 110 120
350	2,6/2,25	32/40/50	100 120 140
350	2,7/2,4	32/40/50	100 120 140
400	2,6/2,25	50	100 120 140
450	2,7/2,25	50	110 130 150



TUBOTEK PHANTOM



HM

LAMA CIRCOLARE CON DENTI RIPORTATI IN HM, DEL TIPO "USA E GETTA" RIVESTITA PVD, ADATTA PER IL TAGLIO DI TUBI CON SPESSORE DELLA PARETE MAGGIORE DI 5 MM, IN ACCIAIO MEDIO O ALTO LEGATO SU MACCHINE STATICHE (MONOLAMA), OPPURE DI TUBI CON SPESSORE PARETE MAGGIORE DI 5 MM IN ACCIAIO INOX.

FRAISES SCIÉS (JETABLES) A PASTILLES CARBURE REVETUES POUR LA COUPE DE TUBES EN ACIERS ALLIES OU EN ACIERS INOXYDABLES AYANT UNE EPAISSEUR DE PAROI SUPERIEURE A 5 MM, SUR DES MACHINES DE SCIAGE STATIQUES.

SIERRA CIRCULAR CON DIENTES SOLDADOS EN HM, TIPO USAR Y TIRAR CON RECUBRIMIENTO PVD. RECOMENDADA PARA EL CORTE DE TUBOS DE ACERO CON ESPESOR DE PARED SUPERIOR A 5 MM CON DUREZA MEDIO-ALTA, ACEROS INOXIDABLES EN MAQUINAS ESTATICAS.

D	B/b	d	Z
250	2,0/1,7	32/40	100
285	2,0/1,7	32/40	100 120
285	2,0/1,75	32/40	100 120
315	2,5/2,25	32/40/50	100 110 120
350	2,6/2,25	32/40/50	100 120 140
350	2,7/2,4	32/40/50	100 120 140
425	2,7/2,25	50	120 140 160
450	2,7/2,25	50	120 140 160 180



FLYTEK RAPTOR



HM

LAMA CIRCOLARE CON DENTI RIPORTATI IN HM, DEL TIPO "USA E GETTA" RIVESTITA PVD, ADATTA PER IL TAGLIO DI TUBI IN ACCIAIO CON SPESSORE DELLA PARETE MAGGIORE DI 3 MM, SU MACCHINE VOLANTI PER LA PRODUZIONE DI TUBO (MONOLAMA O BILAMA) O MACCHINE STATICHE.

FRAISES SCIÉS (JETABLES) A PASTILLES CARBURE REVETUES POUR LA COUPE DE TUBES EN ACIERS AVEC UNE EPAISSEUR DE PAROI SUPERIEURE A 3 MM SUR MACHINES DE SCIAGE STATIQUES OU POUR COUPE A LA VOLEE SUR LIGNE DE PRODUCTION DE TUBES MONO OU MULTI-LAMES.

SIERRA CIRCULAR CON DIENTES SOLDADOS EN HM, TIPO USAR Y TIRAR CON RECUBRIMIENTO PVD. SE UTILIZA PARA EL CORTE DE TUBOS DE ACERO CON ESPESOR DE PARED SUPERIOR A 3 MM, EN MAQUINAS VOLANTES (MONOSIERRA O TWIN) O EN MAQUINAS ESTATICAS.

D	B/b	d	Z
400	2,9/2,5	40/50/80	100
			120
			130
			140
450	2,9/2,5	50	120
			130
			140
			160
500	3,5/3,0	50/80/90	120
			130
			140
			150
			160
525	3,5/3,0	50/80/90	170
			140
			160
			180
550	3,8/3,3	80/90/140	120
			140
			150
			160
			170
560	3,8/3,3	80/90/140	120
			140
			150
			160
600	3,8/3,3	80/90/140	170
			140
			150
			180
630	3,8/3,3	80	110
			130
			140
			160
650	3,8/3,3	80	120
			150
			170
690	3,8/3,3	50/80	140
			150
			170



ROTORTEK HORNET



HM

LAMA CIRCOLARE CON DENTI RIPORTATI IN HM, DEL TIPO "RIAFFILABILE" RIVESTITA PVD, ADATTA PER IL TAGLIO DI TUBI CON SPESSORE PARETE MAGGIORE DI 3 MM, SU MACCHINE ORBITALI O VOLANTI PER LA PRODUZIONE DI TUBO (MONOLAMA O MULTILAMA) TIPO KUSASABE, LINSINGER, MAIR, NAKATA, OTO, MILLS, SMS-MEER.

FRAISES SCIÉS (AFFUTABLES) A PASTILLES CARBURE REVETUES POUR LA COUPE DE TUBES AYANT UNE ÉPAISSEUR DE PAROI SUPÉRIEURE A 3 MM, POUR MACHINES DE SCIAGE ORBITALE OU A LA VOLEE SUR LIGNE DE PRODUCTION DE TUBES (MONO OU MULTI-LAMES), TELLES QUE KUSAKABE, LINSINGER, MAIR, NAKATA, OTO MILLS, SMS-MEER.

SIERRA CIRCULAR CON DIENTES SOLDADOS EN HM, TIPO REAFILABLE CON RECUBRIMIENTO PVD. RECOMENDADA PARA EL CORTE DE TUBOS CON ESPESOR DE PARED SUPERIOR A 3 MM. PARA MAQUINAS ORBITALES O VOLANTES (MONOSIERRA O MULTISIERRA) TIPO KUSAKABE, LINSINGER, MAIR, NAKATA, OTO-MILLS, SMS-MEER.

D	B/b	d	Z
315	3,5/2,7	50	50
			60
			70
			80
			90
350	3,5/2,7	50	60
			70
			80
			90
355	2,9/2,25	45	100
			60
			70
			80
360	3,8/3,0	50	90
			100
			50
			60
380	3,8/3,0	115	70
			80
			90
			100
400	3,8/3,0	115	100
			120



MODELLO SEGATRICE STATICA E DIMENSIONE LAMA
MODÈLES DE MACHINES STATIONNAIRES ET DIMENSIONS D'OUTILS
MODELO DE LA MAQUINA DE CORTE Y DIMENSIONES DE LA SIERRA CIRCULAR

MACCHINA MACHINE MAQUINA			DIMENSIONE LAMA DIMENSIONS D'OUTILS DIMENSIONES DE LA SIERRA CIRCULAR			
MARCA FABRICANT MARCA	MODELLO MODÈLE MODELO	FORI DI TRASC. TROUS D'ENTR. TAL. DE ARRAS.	D	B/b	d	Z
Adige Sala	CM502 - CM512	4/11/63	360	2,5/2,25	32	60/72/80
	CM601 - EM 80	4/11/63	360	2,5/2,25	32	50/60/80/90/100/110
Amada	CM 65 AN	4/11/80	285	2,0/1,75	40	60/72/80
	CM 75 CNC	4/11/80	285	2,0/1,75	40	60/72/80
	CM 100 AN	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	CM 100 CNC	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	CM 150 AN	4/11/90	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120
Anderson	NCB-65	4/11/63	280	2,0/1,75	32	60/72/80
	NCB-100	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
Behringer-Eisele	HCS 70	2/15/80	250	2,0/1,75	40	54/60/72/80
	HCS 70	2/15/80	285	2,0/1,75	40	60/72/80
	HCS 70	2/15/80	315	2,3/2,00	40	80/100
	HCS 90	2/15/80	285	2,0/1,75	40	60/72/80
	HCS 90	2/15/80	315	2,3/2,00	40	80/100
	HCS 90	2/15/80	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	HCS 130	2/15/80	315	2,3/2,00	40	80/100
	HCS 130	2/15/80	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	HCS 130	2/15/80	420	2,7/2,25	40	50/60/80/100
	HCS 150	2/15/80	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
HCS 150	2/15/80	425	2,7/2,25	40	50/60/80/100	
HCS 150	2/15/80	460	2,7/2,25	40	40/60/80/100/120	
BEWO	ECH108	4/12/64	250	2,0/1,75	40	54/60/72/80
Daito/Delta	P-65A	4/11/80	285	2,0/1,75	40	60/72/80
	P-100A	4/11/90	360	2,6/2,25	40	60/80/100
Endo	HS-36 (SS 36)	4/16/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
Everising	P-65A	4/11/63	250	2,0/1,70	32	54/60/72/80
	P-65A/P-70B	4/11/63	285	2,0/1,75	32	60/72/80
	P-100A/B	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	P-150A/B	4/13/90	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120
Exact - Cut	MAC 60	4/9/50	250	2,0/1,75	32	54/60/72/80
	MAC 60	4/9/50	285	2,0/1,75	32	60/72/80
Fong Ho	THC-70NC	4/11/63	250	2,0/1,75	32	54/60/72/80
	THC-70NC/B90NC	4/11/63	285	2,0/1,75	32	60/72/80
	THC-B90NC	4/11/63	315	2,3/2,00	32	48/60/80/100
	TAC-130NC	4/15/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
	TAC-130NC	4/15/80	425	2,7/2,25	50	50/60/80/100
TAC-165NC	4/21/90	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120	
I.T.E.C.	DC 65	4/9/50	285	2,0/1,75	32	60/72/80
	DC 85	4/11/63	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
Kaltenbach	KMR 100 AP	4/15/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
Kasto (Wagner)	WA C7	4/9/50	250	2,0/1,70	32	54/60/72/80
	WA C7	4/9/50	285	2,0/1,70	32	60/72/80
	Speed C9	4/9/50	250	2,0/1,70	32	54/60/72/80
	Speed C9	4/9/50	285	2,0/1,70	32	60/72/80
	Speed C9	4/9/50	315	2,5/2,25	32	48/60
	Gripspeed C10	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	Vario/Speed C14/C15	4/15/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
	Vario/Speed C14/C15	4/15/80	425	2,7/2,25	50	50/60/80/100
	Vario/Speed C14/C15	4/15/80	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120
Kentai	KTC-65	4/11/63	250	2,0/1,75	32	54/60/72/80
	KTC-85	4/11/63	315	2,3/2,00	32	80/100

MODELLO SEGATRICE STATICA E DIMENSIONE LAMA
MODÈLES DE MACHINES STATIONNAIRES ET DIMENSIONS D'OUTILS
MODELO DE LA MAQUINA DE CORTE Y DIMENSIONES DE LA SIERRA CIRCULAR




MACCHINA MACHINE MAQUINA			DIMENSIONE LAMA DIMENSIONS D'OUTILS DIMENSIONES DE LA SIERRA CIRCULAR			
MARCA FABRICANT MARCA	MODELLO MODÈLE MODELO	FORI DI TRASC. TROUS D'ENTR. TAL. DE ARRAS.	D	B/b	d	Z
Mega	CS 65	4/11/63	285	2,0/1,75	32	60/72/80
	CS 100	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	CS 150	4/11/90	460	2,7/2,25	50	60/60/80/100/120
Missler	CS 4	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
Nishijima	NHC-050 NA	4/11/63	250	2,0/1,70	32	54/60/72/80
	NHC-070 NA	4/11/63	285	2,0/1,70	32	60/72/80
	NHC-100 NA	4/16/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
	NHC-150 NA	4/21/90	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120
	NHC-180 NA	4/21/120	560	3,0/2,50	50	44/60
Noritake	NCS-2/50	2/11/63	240	2,0/1,75	32	54/60/72/80
	NCS-5/50	4/11/63	240	1,5/1,25	32	60
	NCS-2/65	2/11/80	280	2,0/1,75	40	60/80
	NCS-2A/70	4/11/80	285	2,0/1,75	40	60/72/80
	NCS-2A/100	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	NCS-2/150	4/11/90	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120
Plantool	QCS 15/210	4/12/64	250	2,0/1,75	40	54/60/72/80
	QCS 15/210	4/12/64	315	2,3/2,00	40	80/100
Rattunde	ACS 90/2	4/16/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
Rhobi	KTC-65CNC	4/11/63	250	2,0/1,75	32	54/60/72/80
	KTC-65CNC	4/11/63	285	2,0/1,75	32	60/72/80
	KTC-85CNC	4/11/63	315	2,3/2,00	32	80/100
RSA	Rasant SC	4/12/64	315	2,3/2,00	40	80/100
Shyh Hong (Shoma)	KD-65	4/11/63	280	2,0/1,75	32	60/72/80
	KD-70	4/11/63	285	2,0/1,75	32	60/72/80
	KD-100	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
Simac	SIMAX 100	4/16/80	360	2,6/2,25	50	60/80
	SIMAX 150	4/21/90	460	2,7/2,25	50	50/60/80
Sinico	TOP 2000	4/16/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
Trennjager	SPA 75	4/11/63	280	2,0/1,75	32	60/72/80
	SPA 100	4/11/90	360	2,6/2,25	40	50/60/80/90/100/110
	SPA 150	4/11/90	460	2,7/2,25	50	40/60/80/100/120
Tsune	TK5C-50GL	4/11/63	250	2,0/1,70	32	54/60/72/80
	TK5C-70GL	4/11/63	285	2,0/1,70	32	60/72/80
	TK5C-100GL	4/15/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
	TK5C-101GL	4/15/80	360	2,6/2,25	50	50/60/80/90/100/110
	TK5C-101GL	4/15/80	425	2,7/2,25	50	50/60/80/100
Webo	DB-70	4/11/63	250	2,0/1,70	40	54/60/72/80
	DB-70	4/11/63	315	2,3/2,00	40	80/100

FORI DI TRASCINAMENTO STANDARD / TROUS D'ENTRAÎNEMENTS STANDARD / TALADROS DE ARRASTE STANDARD

Foro centrale / Alésage / Agujero central

Ø 32 mm	Ø 40 mm	Ø 50 mm
4/9/50 4/11/63 4/16/64 2/8/45 + 2/12/64 4/9/50 + 2/11/63 2/9/50 + 4/16/80 4/9/50 + 4/12/64	4/11/63 4/12/64 4/11/80 4/12/90 4/15/80 2/8/55 + 4/12/64 2/15/80 + 4/12/90 4/12/64 + 4/15/80 4/15/80 + 4/12/90 2/12/64 + 2/15/80 + 4/12/90	4/16/80 4/12/90 4/18/100 4/21/120 4/16/80 + 4/14/90 4/16/80 + 4/21/90

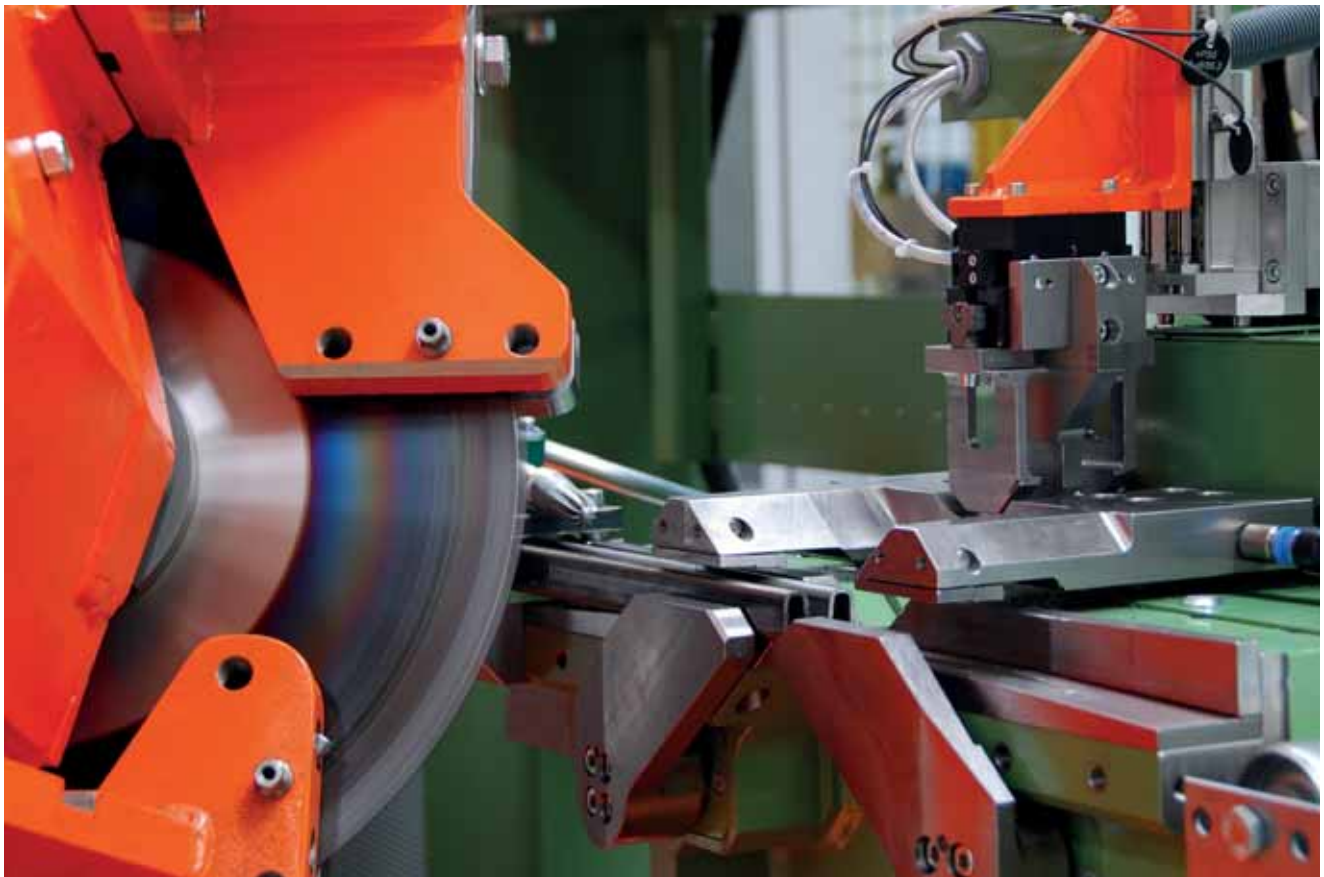
SELEZIONE DEL NUMERO DEI DENTI PER IL TAGLIO DI PIENI
 SELECTION DU NOMBRE DE DENTS POUR LA COUPE DE MATERIAUX PLEINS
 SELECCION DEL NUMERO DE DIENTES PARA EL CORTE DE MATERIAL SOLIDO

BARRA PIENA BAR SOLIDE BARRA SOLIDA	LAMA LAME SIERRA	N° DENTI N° DENTS N° DIENTES
		
40 - ≤ 60	250	54
30 - ≤ 50	250	60
20 - ≤ 40	250	72
10 - ≤ 20	250	80
40 - ≤ 70	285	60
30 - ≤ 60	285	72
20 - ≤ 40	285	80
60 - ≤ 80	315	60
30 - ≤ 50	315	80
60 - ≤ 90	360	60
40 - ≤ 70	360	80
20 - ≤ 40	360	100
100 - ≤ 130	425	50
80 - ≤ 120	425	60
60 - ≤ 90	425	80
40 - ≤ 60	425	100
100 - ≤ 130	460	60
70 - ≤ 100	460	80
50 - ≤ 70	460	100



SELEZIONE DEL NUMERO DI DENTI PER IL TAGLIO TUBO
 SELECTION DU NOMBRE DE DENTS POUR LA COUPE DE TUBES
 SELECCION DEL NUMERO DE DIENTES PARA EL CORTE DE TUBO

Ø	S	Ø TUBO / TUBE / TUBO (MM)									
		20	30	40	50	60	70	80	90	100	110
315	3 - ≤ 5	Z=110	Z=110	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100			
350	3 - ≤ 6			Z=120	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100			
400	3 - ≤ 6			Z=140	Z=140	Z=140	Z=120	Z=120	Z=100	Z=100	
	6 - ≤ 8			Z=120	Z=120	Z=120	Z=100	Z=100	Z=100	Z=100	
450	3 - ≤ 6				Z=150	Z=130	Z=130	Z=130	Z=130	Z=130	
	6 - ≤ 8				Z=150	Z=130	Z=130	Z=110	Z=110	Z=110	
500	5 ≤ 10					Z=160	Z=140	Z=140	Z=140	Z=120	
	≥ 10					Z=160	Z=140	Z=140	Z=140	Z=120	
550	5 ≤ 10						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
	≥ 10						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
560	5 ≤ 10						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
	≥ 10						Z=170	Z=170	Z=140	Z=140	Z=120
600	5 ≤ 10							Z=180	Z=170	Z=160	Z=140
	≥ 10							Z=180	Z=170	Z=160	Z=140



VELOCITÀ DI TAGLIO / VITESSE DE COUPE / VELOCIDAD DE CORTE

DESCRIZIONE MATERIALE DESCRIPTION MATIÈRE DESCRIPCION DEL MATERIAL	DIN/UNI	N. MAT.	AISI	RESIST. TRAZ. RES- À LA TRACTION RES- A LA TRACCION (N/MM ²)	VEL. TAGLIO VIT. DE COUPE VEL. DE CORTE (M/MIN)	AV. Z AV. Z AV. Z (MM/Z)
Acciaio da cementazione <i>Aciers trempés</i> <i>Acero de cementacion</i>	C 10	1.0301	1010	<450	130-150	0,06-0,08
	C15	1.0401	1015	<450	130-150	0,06-0,08
Acciaio da costruzione <i>Aciers de construction</i> <i>Acero de construccion</i>	St 33	1.0035	-	<450	130-150	0,06-0,08
	St 37.0	1.0254	-	450-600	110-140	0,07-0,09
	St 44-2	1.0044	A570	450-600	110-140	0,07-0,09
	St 52.4	1.0581	-	600-750	100-120	0,08-0,10
	15 CrNi6	1.5919	-	600-750	100-120	0,08-0,10
Acciaio da bonifica <i>Aciers trempés et revenus</i> <i>Acero bonificado</i>	C45	1.0503	1045	700-1100	90-110	0,09-0,11
	36NiCr6	1.5710	3135	700-1100	90-110	0,09-0,11
	34CrMo4	1.7220	-	800-1200	90-110	0,09-0,11
	42CrMo4	1.7225	-	800-1200	90-110	0,09-0,11
Acciaio da cuscinetti <i>Aciers à roulements</i> <i>Acero para cojinetes</i>	100Cr6	1.3505	E52100	900-1250	70-90	0,06-0,07
	115CrV3	1.2210	L2	900-1250	70-90	0,06-0,07
Acciaio altolegato <i>Aciers fortement alliés</i> <i>Acero de alta aleacion</i>	X210Cr12	1.2080	D3	450-700	50-80	0,07-0,09
	X42Cr13	1.2083	-	450-700	50-80	0,07-0,09
Acciaio inossidabile austenitico <i>Aciers inoxydables austénitiques</i> <i>Acero inoxidable austenitico</i>	X5CrNi18-10	1.4301	304H	500-700	50-70	0,04-0,05
	X2CrNiMo 18-14-3	1.4435	316L	500-700	50-70	0,04-0,05
	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	316Ti	500-700	50-70	0,04-0,05
Acciaio inossidabile ferritico <i>Aciers inoxydables ferritiques</i> <i>Acero inoxidable ferrico</i>	X6Cr13	1.4000	403	450-650	50-90	0,05-0,07
	X6CrMo17-1	1.4113	434	450-650	50-90	0,05-0,07
	X20Cr13	1.4021	420	600-850	50-90	0,05-0,07



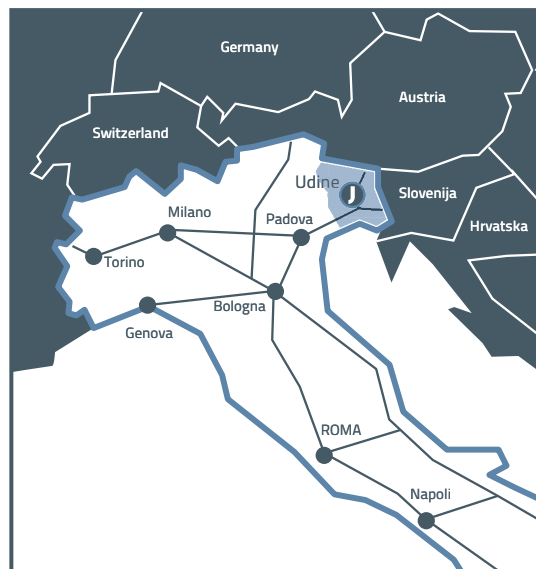
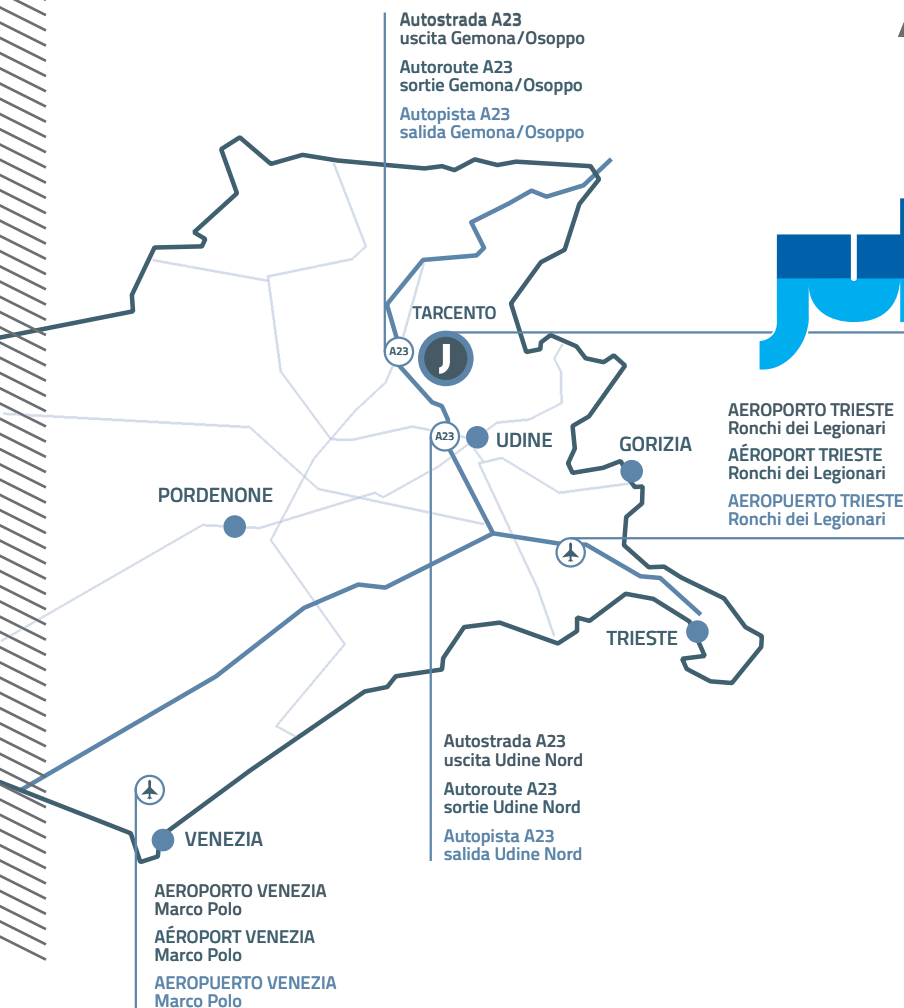
CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA | CONDITIONS GENERALES DE VENTES | CONDICIONES GENERALES DE VENTA

1. Le presenti "Condizioni Generali di Vendita" si intendono accettate con il conferimento di ogni ordinazione da parte del cliente. Qualsiasi variazione sarà valida solo se accettata dalla JULIA UTENSILI S.p.A. per iscritto.
2. I termini di consegna sono approssimativi e mai impegnativi; subordinati ad impedimenti di produzione per cause di forza maggiore. Ci riserviamo la facoltà di effettuare anche consegne parziali.
3. Il listino prezzi della JULIA UTENSILI S.p.A. è soggetto a modifica in qualsiasi momento e senza preavviso e contiene i prezzi di vendita suggeriti, esclusa l'imposta sul valore aggiunto (I.V.A.). I prezzi indicati non sono impegnativi; non saranno modificati prima dell'evasione dell'ordine se non interverranno sensibili variazioni nei costi delle materie prime, della manodopera o dell'energia.
4. I pagamenti della merce devono avvenire secondo le modalità ed entro i termini convenuti. In caso di inadempienza ci riserviamo il diritto di variare le condizioni di pagamento per nuove forniture o di sospendere e di ricorrere a ogni altra misura cautelativa o esecutiva per il totale recupero dei propri crediti. In caso di ritardo di pagamento vengono applicati gli interessi di mora ai tassi bancari in vigore, maggiorati di eventuali spese. I pagamenti si intendono avvenuti quando l'importo relativo viene accreditato sul conto della JULIA UTENSILI S.p.A.
5. Tutte le merci fornite dalla JULIA UTENSILI S.p.A. restano di sua proprietà fino a pagamento avvenuto. L'acquirente ha il diritto di rivendere la merce fintantoché non è moroso con i pagamenti. I crediti derivanti dalla rivendita della merce vengono passati fin d'ora dall'acquirente al venditore. Inoltre l'acquirente non ha il diritto di dare la merce in garanzia a terzi oppure in pegno, fintantoché non è stata completamente pagata. La rivalsa di proprietà non viene meno anche in caso di contabilità del saldo sotto forma di conto corrente.
6. La merce viene fornita franco nostro stabilimento e si intende consegnato all'atto della sua uscita dal nostro magazzino. La merce viaggia sempre a rischio e pericolo del cliente, anche se consegnata eccezionalmente in franco destino e non si bonificano danni o ammanchi avvenuti durante il trasporto.
7. L'imballo viene sempre fatturato al costo.
8. Ogni reclamo per difetti qualitativi sarà accolto solo se fatto per iscritto entro tre mesi dalla data di spedizione della merce ed accettato solo se riconosciuto dal nostro collaudo qualità. Eventuali resi sono a carico del cliente.
9. Il materiale relativo alla conferma d'ordine deve essere usato con l'osservanza di tutte le norme legislative di prevenzione infortuni da parte degli utenti; eventuali modifiche di qualsiasi genere, se necessarie, devono avere luogo unicamente nello stabilimento della casa fornitrice. Eventuali reclami per prodotti modificati fuori dal nostro stabilimento non verranno accolti.
10. Gli ordini sono sempre intesi salvo nostra approvazione e non possono essere revocati da parte del committente. Gli ordini per articoli non standard di magazzino, previa accettazione da parte del nostro ufficio tecnico, possono essere evasi con il quantitativo che supera il collaudo tecnico e che potrà pertanto essere superiore o inferiore alla quantità o al valore ordinato, compreso in una tolleranza di +5% e -10% con un minimo di 1 pezzo.
11. La disponibilità a magazzino è sempre intesa "fatto salvo il venduto". Gli ordini evasi prontamente da magazzino non verranno confermati.
12. La JULIA UTENSILI S.p.A. declina ogni responsabilità per eventuali errori commessi involontariamente nella stesura dei cataloghi e dei listini. Si riserva altresì la facoltà di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso, modifiche o migliorie ai prodotti.
13. Dopo la stipula del contratto la JULIA UTENSILI S.p.A. ha il diritto di recedere dal contratto senza obbligo di risarcimento per danni, qualora subentri una variazione presso la ditta o la persona dell'acquirente, oppure la sua credibilità risulti dubbia in seguito a fatti noti solo successivamente. Dopo la stipula l'obbligo di fornitura vale solo per il termine concordato. Dopo la scadenza del termine la JULIA UTENSILI S.p.A. ha il diritto di richiedere per il saldo ancora da fornire, il pagamento anticipato oppure indennizzo per inadempienza.
14. Per tutto quanto non espressamente previsto dalle presenti "Condizioni Generali di Vendita" si applicano le disposizioni di legge italiana. Per eventuali controversie nascenti dal presente contratto sarà competente il Foro di Udine

1. Les «conditions générales de ventes» suivantes sont considérées comme acceptées dès lors que le client passe une commande et qu'elle lui a été confirmée. Toute modification de commande ne sera valable que si elle a été acceptée et confirmée par écrit par la Sté Julia.
2. Les délais de livraison sont donnés à titre indicatif et sont réputés sans engagement. Ils sont susceptibles de variation en fonction d'éléments liés à la production ou de cas de force majeure. Nous nous réservons le droit de procéder à des livraisons partielles.
3. La liste de prix de la Sté Julia peut être modifiée à tout moment et sans préavis. Les prix indiqués sont réputés unitaires et hors TVA. Les prix de vente sont réputés ferme à la commande et ne peuvent être modifiés avant la livraison excepté en cas de variation majeure des coûts des matières premières, de la main d'oeuvre ou de l'énergie.
4. Les règlements des marchandises doivent être effectués dans le délai convenu. En cas de défaut, nous nous réservons le droit de modifier les modalités de règlement pour d'éventuels achats futur et d'utiliser tous les moyens légaux disponibles pour obtenir le remboursement de la dette. En cas de dépassement de la date de règlement, nous nous réservons le droit de facturer des intérêts de retard au taux en vigueur ainsi que des frais. Un règlement est réputé réalisé dès lors que le montant est crédité sur le compte de la société Julia.
5. Toutes les marchandises livrées restent la propriété de la société Julia jusqu'au paiement intégral de celle-ci. L'acheteur est en droit de revendre les marchandises tant qu'il n'est pas en retard de règlements. Dans le cas contraire, les montants encaissés par la revende des marchandises serviront prioritairement à rembourser la dette à la société Julia. Les marchandises ne pourront en aucun cas être cédées à titre de garantie ou en gage avant leur paiement intégral. Le titre de propriétaire des marchandises exigé par la société Julia en cas de non-paiement intégral des marchandises ne remet pas en cause le montant de la créance due par le client.
6. Les marchandises sont livrées départ usine et sont réputés être remis au moment de leur sortie de nos entrepôt. Les risques et les dangers de transport sont assumés par le client, même si des conditions de livraison "franco domicile" ont été accordées. Aucun dommage et intérêt lié au transport ne peut être imputé à la société Julia.
7. Les frais d'emballage sont toujours calculés séparément.
8. Les réclamations pour des marchandises défectueuses ne peuvent être prises en compte que si elles sont notifiées par écrit avec AR dans les trois mois suivant la date de livraison et si le service qualité de la société Julia a accepté la responsabilité des défauts. Les envois de retour sont supportés par le client.
9. Les marchandises doivent être utilisées dans le respect de toutes les dispositions légales relatives à la prévention des accidents et à la sécurité. Toute modification de quelque nature que ce soit ne peut avoir lieu qu'au sein des usines de la Sté Julia. Aucune modification effectuée hors des établissements Julia ne sera acceptée.
10. Les commandes doivent toujours être approuvées par la Sté Julia et ne peuvent pas être annulées par le client. Les commandes de pièces non-standard doivent être approuvées au préalable par notre service technique. Les quantités livrées peuvent être différentes des quantités commandées dans les tolérances de +5% et -10% en raison des difficultés de fabrications. Ces sur ou sous livraisons doivent être acceptés par le client.
11. La disponibilité des stocks est toujours reconnue "sous réserve de vente préalable." Les commandes d'outils en stock expédiées rapidement de l'entrepôt ne seront pas confirmées.
12. La société Julia décline toute responsabilité pour les erreurs commises par inadvertance dans la rédaction des catalogues et listes de prix. Elle se réserve également le droit d'introduire à tout moment et sans préavis, des modifications ou des améliorations aux produits.
13. Dans le cadre d'un contrat, la société Julia est en droit de rompre celui-ci sans devoir d'indemnité de dommages si un changement devait se produire au sein de la société avec laquelle elle a un contrat. Il peut s'agir d'un changement de propriétaire, d'acheteur ou une modification de la cote de crédit qui n'a été découverte que par la suite. Dans le cadre d'une rupture de contrat, la société Julia est en droit de demander des dommages et intérêts sur la base des états restant inéxécutés.
14. Pour tous les aspects qui ne sont pas spécifiquement précisés dans ces «Conditions Générales de Vente», la loi italienne s'applique. Dans tous les cas la juridiction compétente est le tribunal de commerce de Udine ou Tarcento en Italie.

1. Las presentes "Condiciones Generales de Venta" se entienden aceptadas con el envío del pedido por parte del cliente. Cualquier variación será válida solamente si es aceptada por escrito por parte de JULIA UTENSILI S.p.A.
2. Los terminos de entrega son aproximados y nunca comprometidos; subordinados a eventuales impedimentos productivos de cualquier causa mayor. Nos reservamos la potestad de entregar tambien pedidos parciales.
3. La lista de precios JULIA UTENSILI S.p.A. se podrá modificar sin previo aviso y contiene precios de venta sugeridos, al neto del I.V.A. (Impuesto sobre el valor añadido). Los precios indicados no son comprometidos y no serán modificados antes del despacho del pedido, a menos que no hayan variaciones del costo de materia prima, energía o mano de obra.
4. Los pagos de la mercadería tienen que reflejar las condiciones acordadas. En caso de no cumplir con los pagos, JULIA UTENSILI S.p.A. podrá modificar las condiciones en cualquier momento o suspenderlas, para recuperar el credito en forma oportuna. En caso de retraso en los pagos se aplicará un interés pasivo sobre la suma que se debe, anadiendo costos eventuales. El pago se entiende completado cuando aparece en la cuenta bancaria de JULIA UTENSILI S.p.A.
5. Toda la mercadería enviada por JULIA UTENSILI S.p.A. queda de su propiedad hasta el pago total de la misma. El comprador tiene el derecho de revender la mercadería hasta en tanto no sea moroso con el pago. Los creditos que se generan por efecto de venta de la mercadería se trasladan del comprador al vendedor. Ademas el comprador no puede dar en garantía la mercadería hasta que no esté completamente pagada.
6. La mercadería se despacha Franco nuestra Fabrica y se considera entregada al salir de nuestra fabrica. La mercadería viaja siempre con riesgo a cargo del cliente, y aunque entregada a destino en carga, no se considerarán eventuales daños o faltas de material.
7. El embalaje se facturará siempre al costo
8. Cada reclamación por defectos de calidad se aceptará solo si se hace por escrito y antes de 3 meses de la entrega del material y solamente si nuestro departamento de calidad acepta la reclamación.
9. La mercadería que se refiere a la confirmación de pedido tiene que ser considerado en todas las normativas de seguridad y de prevención de accidentes entre todos los operadores. Cualquier modificación del producto tiene que ser efectuado exclusivamente en nuestra planta productiva. Cualquier reclamación a productos modificados externamente a JULIA UTENSILI S.p.A. no serán aceptados.
10. Los pedidos se consideran salvo nuestra autorización y aceptación y no pueden ser modificados por parte del cliente. Los pedidos de productos especiales deberán ser aceptados por parte de nuestra oficina tecnica y deberán superar la cantidad de nr. 1 pieza con una tolerancia consecutiva de +5% - 10% sobre la cantidad real.
11. La cantidad disponible en almacén se entiende siempre "excepto vendido". Los pedidos dados de alta de almacén no serán confirmados.
12. JULIA UTENSILI S.p.A. no asume ninguna responsabilidad sobre eventuales errores ocasionados sobre la preparación de lista de precios y catalogos y tiene la facultad de modificar sin previo aviso cualquier producto con el fin de una mejora del mismo.
13. Despues de la firma del contrato, JULIA UTENSILI S.p.A. tiene el derecho de cancelar el mismo sin alguna obligación a reponer el daño causado, en caso que la empresa compradora cambie dirección o cambie persona, o tambien en caso que la credibilidad resulte comprometida aunque posteriormente. Al vencimiento, JULIA UTENSILI S.p.A. tiene el derecho de solicitar el pago del saldo a su fecha o solicitar el pago por adelantado o tambien obtener un bono por incumplimiento.
14. Por todo lo que no está escrito en estas "Condiciones Generales de Venta" se aplicarán las normativas de la ley Italiana. Para eventuales controversias legales se hará fe en el Foro de Udine.

COME RAGGIUNGERCI



Direzione creativa/ Direction créative/ Dirección creativa:

Emporio adv

Foto/ Photos/ Fotos:

Gabriele De Nardo, Gianluca Baronchelli

Fotolito/ Typon/ Fotolitos:

Emporio adv

Stampato in Italia da/ Imprimé en Italie par/ Impreso en Italia por:

Tipografia Moro

© Copyright: Julia Utensili, 2012

Tutti i diritti riservati/ Tous droits réservés/ Todos los derechos reservados.



JULIA UTENSILI S.P.A.

Strada Statale 13 - Km 147,5
I-33017 Tarcento (UD) Italy
Tel. +39 0432 784723
Fax +39 0432 784725
juliacom@julia.it
www.julia.it

JULIA FRANCE

10 Rue des Romaines
F-68510 Sierentz / France
Tel. +33 0389765970
Fax +33 0389765605
info@juliafrance.fr
www.juliafrance.fr

JOY TRADING (Shanghai) Co., Ltd.

Room 211 B, Building 2,
Nr. 721, Ling Shi Road,
200072 Shanghai / China
Tel. +86 21 64480573
Fax +86 21 64480574
steffy.sun@joytools.net
www.joytools.net