



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • **Seghe circolari** • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati



Seghe circolari in acciaio HSS DMo5

A30819 - Sega circolare in acciaio HSS DMo5 DIN 1840, cavo vuoto, materiale base tagliato laser con superficie liscia, temprato più volte a 63-65 HRC, rivestimento PVD resistente all'usura, per protezione contro l'accumulo di materiale, per una maggiore durata e un buon assorbimento del refrigerante.

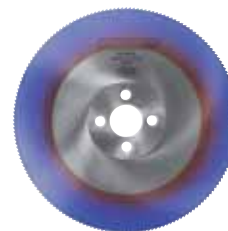
Applicazione: può essere utilizzato su seghe manuali, semiautomatiche e completamente automatiche.

Per il taglio di acciai strutturali, acciai al carbonio, materiali duri e tenaci con resistenza fino a 850 N/mm².

Uso universale per acciaio e acciaio inox.



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio INOX
A30819	●	●
Vc (m/min)	85	15



A30819

A30838 - Sega circolare in acciaio HSS DMo5 DIN 1840 materiale base tagliato laser con superficie lucida, temperato a 63-65 HRC, rivestimento tipo "ECO" con TiN Plus altamente resistente all'usura e per la protezione contro l'incollamento del materiale da utilizzare con una buona refrigerazione.

Utilizzabile su macchine segatrici manuali, semiautomatiche o completamente automatiche.

Per il taglio di acciai legati e non con resistenza alla trazione fino a 1000 N/mm², acciai inox, ghise, leghe di alluminio e metalli non ferrosi.



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A30838	●	●	●	●	●	●
Vc (m/min)	40	25	20	40	60	200



A30838

A30839 - Sega circolare in acciaio HSS DMo5 DIN 1840, materiale base tagliato laser con superficie lucida, temperato a 63-65 HRC, rivestimento TiAIN resistente all'usura con significativa riduzione del coefficiente di attrito e maggior resistenza alle alte temperature. Utilizzabile anche con quantità minime del lubrificante, ideale con macchine segatrici semiautomatiche o completamente automatiche.

Per il taglio di acciai legati e non con resistenza alla trazione fino a 1000 N/mm², acciai inox, ghise, leghe di titanio, leghe di alluminio e metalli non ferrosi.



Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Leghe di Titanio	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A30839	●	●	●	●	●	●	●
Vc (m/min)	50	30	25	40	15	600	250



A30839



BW = dente ad arco con smusso alternato.



HZ = dente ad arco con alternanza sgrassatore e finitore.



Finale Codice	A30819 €	A30838 €	A30839 €	Ø (mm)	Spessore (mm)	Ø foro (mm)	N° denti e tipo	Passo T (mm)	Fori di trascinamento N°/Ø/interasse (mm)
0001	●	◇		225	1,9	32	120 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0003		◇		225	1,9	32	180 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0005	◇		◇	250	2	32	128 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0005		◇		250	2	32	200 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0007	◇		◇	250	2	32	200 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0007		◇		250	2	32	128 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0009	◇	◇	◇	275	2	32	140 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0011	◇	◇	◇	275	2	32	220 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0013	◇	◇	◇	275	2,5	40	110 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0015	◇	◇	◇	275	2,5	40	140 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0017	◇	◇	◇	275	2,5	40	180 HZ	5	2/8/55+4/12/64
0019	◇	◇	◇	275	2,5	40	220 BW	4	2/8/55+4/12/64
0021	◇	◇	◇	300	2,5	32	120 HZ	8	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0023	◇	◇	◇	300	2,5	32	160 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0025	◇	◇	◇	300	2,5	32	220 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0027	◇	◇	◇	300	2,5	40	120 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0029	◇	◇	◇	300	2,5	40	160 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0031	◇	◇	◇	300	2,5	40	220 BW	4	2/8/55+4/12/64
0033	◇	◇	◇	315	2,5	32	120 HZ	8	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0035	◇	◇	◇	315	2,5	32	160 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0037	◇	◇	◇	315	2,5	32	240 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0039	◇	◇	◇	315	3	40	120 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0041	◇	◇	◇	315	3	40	160 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0043	◇	◇	◇	315	3	40	240 BW	4	2/8/55+4/12/64
0045	◇	◇	◇	350	3	40	110 HZ	10	2/8/55+4/12/64
0047	◇	◇	◇	350	3	40	140 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0049	◇	◇	◇	350	3	40	180 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0051		◇		400	3,5	50	100 HZ	12	4/15/80 + 4/15/85
0053		◇		400	3,5	50	140 HZ	9	4/15/80 + 4/15/85
0055		◇		400	3,5	50	180 HZ	7	4/15/80 + 4/15/85
0057		◇		450	4	50	100 HZ	14	4/15/80 + 4/15/85