



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



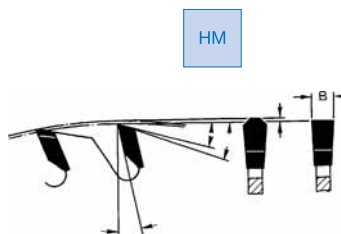
Seghe circolari in acciaio con denti riportati in metallo duro - angolo di taglio positivo

Sega circolare in acciaio con denti in metallo duro riportati, **dente con forma trapezoidale positivo + 5°**, da impiegare su macchine con avanzamento della lama dal basso o in orizzontale, ad alta velocità per tagli lisci e senza sbavature, adatte per la sagomatura, bisellatura e tagli longitudinali di profilati o pieni.

Per lavorazioni di alluminio profilato.

Utilizzabile anche per resine sintetiche.

Codice	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A30680	●	●
Vc (m/min)	40	30



Codice	€	Ø (mm)	Spessore B (mm)	Ø foro (mm)	N° denti	Passo T (mm)	Fori di trascinamento N°/Ø/interasse (mm)
A306800001	◇	250	3,2	30	60	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800004	◇	250	3,2	30	80	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800007	◇	250	3,2	32	60	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800010	◇	250	3,2	32	80	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800016	◇	275	3,4	40	72	11,99	2/9/55 + 4/12/64
A306800019	◇	300	3,2	30	72	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800031	◇	300	3,2	40	96	9,81	2/9/55 + 4/12/64
A306800034	◇	350	3,6	30	84	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800037	◇	350	3,6	32	84	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800040	◇	350	3,6	32	108	10,18	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306800043	◇	350	3,6	40	84	13,08	2/9/55 + 4/12/64
A306800046	◇	350	3,6	40	108	10,18	2/9/55 + 4/12/64
A306800055	◇	400	3,6	40	96	13,08	2/9/55 + 4/12/64
A306800061	◇	420	4	40	96	13,74	2/9/55 + 4/12/64
A306800064	◇	500	4	30	120	13,08	2/10,5/70



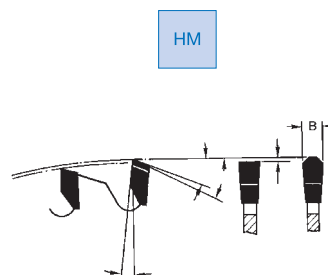
Seghe circolari in acciaio con denti riportati in metallo duro - angolo di taglio negativo

Sega circolare in acciaio con denti in metallo duro riportati, **dente con forma trapezoidale negativo - 4°**, da impiegare su macchine con avanzamento della lama a movimento pendolare dall'alto, ad alta velocità per sbavature, adatte per la sagomatura, bisellatura e tagli longitudinali di profilati.

Per lavorazioni di alluminio profilato.

Utilizzabile anche per sezioni particolarmente sottili in plastica e anodizzati.

Codice	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A30683	●	●
Vc (m/min)	40	30



Codice	€	Ø (mm)	Spessore B (mm)	Ø foro (mm)	N° denti	Passo T (mm)	Fori di trascinamento N°/Ø/interasse (mm)
A306830001	◇	250	3,4	30	60	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830004	◇	250	3,4	30	80	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830007	◇	250	3,4	32	60	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830010	◇	250	3,2	32	80	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64
A306830016	◇	275	3,4	40	72	11,99	2/9/55 + 4/12/64
A306830019	◇	300	3,4	30	72	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830022	◇	300	3,2	30	96	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830028	◇	300	3,2	32	96	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64
A306830031	◇	300	3,2	40	96	9,81	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64
A306830034	◇	330	3,4	32	96	10,36	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830037	◇	350	3,4	30	84	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60
A306830040	◇	350	3,8	32	84	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/12/64
A306830043	◇	350	3,4	32	108	10,18	2/12/64 + 2/9/55
A306830046	◇	350	3,4	40	84	13,08	2/9/55 + 4/12/64
A306830049	◇	350	3,4	40	108	10,18	2/9/55 + 4/12/64
A306830052	◇	350	3,4	50	84	13,08	4/15/80
A306830058	◇	400	3,4	40	96	13,08	4/12/64
A306830067	◇	500	4,4	30	120	13,08	2/7/42 + 2/9,5/46,5 + 2/10/60 + 2/10,5/70