

# SEGHE CIRCOLARI

  
sweden & martina



Le **lame per seghe circolari** sono componenti essenziali per il taglio di precisione dei metalli. Si montano direttamente sul mandrino della macchina, con diametri e configurazioni adattabili in base all'attrezzo e all'applicazione.

Le lame illustrate in questo capitolo sono disponibili in un'ampia varietà di **dentature, rivestimenti e dimensioni**, offrendo soluzioni mirate per ogni esigenza di lavorazione. Oltre ai modelli universali, il capitolo include anche lame altamente specializzate, ideali per applicazioni di **alta precisione** come nell'**oreficeria**.

## COME SCEGLIERE LA LAMA CORRETTA PER SEGA CIRCOLARE

Scegliere una lama di sega circolare significa identificare:

critério	descrizione
<b>MATERIALE DA TAGLIARE</b>	Identifica il materiale (legno, metalli non ferrosi, plastica, ecc.) per determinare il tipo di placchetta della lama
<b>TIPO DI DENTE E PASSO</b>	Scegli in base al materiale e al tipo di taglio: passo largo per tagli lungovena, dentatura fine per tagli precisi
<b>DIAMETRO FORO (MM)</b>	Diametro del foro centrale della lama, compatibile con l'albero della macchina; può essere ridotto con anelli di riduzione
<b>SPESSORE LAMA (MM)</b>	Influisce sulla quantità di materiale rimosso e sulla stabilità durante il taglio: maggiore per tagli robusti, minore per tagli di precisione
<b>Diametro della lama (mm)</b>	Determina la profondità di taglio massima, che deve essere adeguata alla sega circolare utilizzata
<b>Materiali / rivestimento della lama</b>	Lame in acciaio con placchette in metallo duro, cobalto o diamante in base al materiale da tagliare; materiali migliori offrono maggiore durata
<b>Numero di denti (Z)</b>	Più denti migliorano la finitura, meno denti accelerano il taglio e rimuovono più materiale
<b>Velocità massima (giri/min)</b>	La velocità ammessa dalla lama deve essere compatibile con le prestazioni della sega circolare, per evitare danni o incidenti

## SCELTA DEL PASSO DEL DENTE E RELATIVI ANGOLI DI AFFILATURA

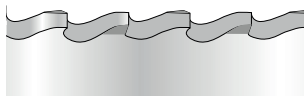
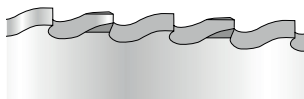
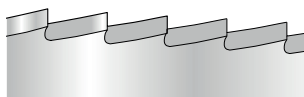
La seguente tabella guida la scelta del passo del dente e degli angoli di affilatura per utensili da taglio, ottimizzando la lavorazione di diversi materiali.

Fornisce indicazioni precise su resistenza alla trazione, velocità di taglio, gruppo di passi del dente e angoli di affilatura, consentendo di ottenere prestazioni ottimali in termini di qualità del taglio e durata dell'utensile.

materiale	campo di resistenza alla trazione (r) del materiale(kg/mm <sup>2</sup> )	velocità di taglio (m/min)	gruppo passi del dente	angolo di affilatura $\gamma$	angolo di affilatura $\alpha$
<b>alluminio</b>	10 - 40	600 - 1200	1	20	10
<b>rame</b>	20 - 50	100 - 600	1	25	10
<b>acciai non legati</b>	34 - 50	17 - 22	2	18	8
<b>acciai da bonifica poco legati</b>	50 - 60	11 - 16	3/2	18	8
<b>acciai legati</b>	80 - 120	12 - 14	3	12	6
<b>acciai altamente legati</b>	80 - 100	10 - 12	3	12	6
<b>acciai inossidabili</b>	45 - 90	8 - 12	3/2	15	6
<b>acciai da utensili</b>	80 - 130	6 - 8	3	12	6
<b>profili a caldo</b>	37 - 50	20 - 26	4	18	8
<b>tubi a parete normale</b>	37 - 50	14 - 34	5	18	8

## FORMA DEL DENTE

Le lame per seghe circolari presentano diverse forme di dentatura, ciascuna progettata per specifiche esigenze di taglio. Ogni configurazione assicura prestazioni ottimali in base al tipo di applicazione e alle caratteristiche del materiale da lavorare.

forma del dente	passo del dente con questa forma	descrizione
<b>BW</b> 	3 - 4 - 4,5 - 5 - 5,5	forma standard per il taglio di tubi
<b>A</b> 	2,5	forma utilizzata per passi piccoli (T<3 mm) o per il taglio di leghe d'ottone, oreficeria e viteria
<b>HZ</b> 	6 - 7 - 8 - 9 - 10 - 12 - 14 - 16 - 18	utilizzata per il taglio di solidi o tubi con spessore grosso (>3 mm)



## MATERIALE DELLE LAME PER SEGHE CIRCOLARI

Gli acciai impiegati nella costruzione delle seghe circolari sono:

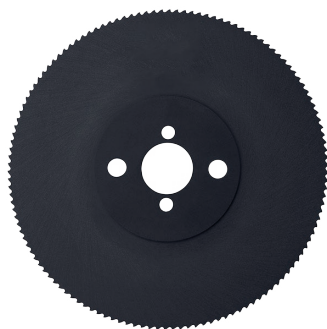
tipo di acciaio	descrizione
<b>HSS/DM05 (M2)</b>	<p>Acciaio super-rapido al wolframio-molibdenu</p> <p>Questi elementi conferiscono caratteristiche meccaniche elevate mantenendo un'ottima tenacità.</p> <p><b>Molibdenu (Mo):</b> presente in percentuale del 5%, riduce la fragilità, migliora la resistenza meccanica e le caratteristiche di taglio.</p> <p><b>Wolframio (W):</b> presente nella percentuale del 6,4%, contribuisce a migliorare la tenacità e la resistenza all'usura alle alte temperature.</p> <p>Vanadio (V): presente nella percentuale dell'1,9%, migliora la resistenza all'usura formando carburi duri.</p>
<b>HSS-C05 (M35)</b>	<p>Acciaio super-rapido al wolframio-molibdenu e cobalto</p> <p>Si differenzia dal precedente HSS-DM05 per l'<b>alta percentuale di cobalto (5%)</b>, che ostacola l'ingrossamento del grano alle alte temperature.</p> <p>Ideale per materiali molto duri come <b>acciai inox</b> o ad alta resistenza meccanica.</p>

## GUIDA ALLA LETTURA

Questa guida spiega come leggere correttamente le informazioni presenti nella tabella delle lame per seghe a nastro.

	<b>CODICE PER L'ORDINE</b>	<p>passo del dente (mm)</p> <p>distanza, misurata in millimetri, tra la punta di un dente e quella del dente successivo su una lama</p>
<p>∅ esterno (mm)</p>	diametro esterno della lama in mm	<p>∅ foro (mm)</p> <p>misura del foro centrale della lama, necessario per il montaggio sulla macchina utensile</p>
	<b>SPESSORE</b> , valore espresso in mm	

# LAME IN HSS VAPORIZZATE



## CARATTERISTICHE

- Lame per seghe circolari in HSS **dotate di con trattamento VAPO a ossidazione controllata** ( $CO_2 > 500^\circ C$ ) che migliora la resistenza. La superficie presenta micro-pori progettati per favorire la distribuzione del refrigerante.

## VANTAGGI

- Maggiore efficienza e precisione nel taglio
- Garantisce un **alto trattenimento del liquido refrigerante**
- Il trattamento superficiale di ossidazione **elimina tensioni generate durante la lavorazione**
- Migliore resistenza alla grippatura (HV 800)

## UTILIZZO

ADATTE AL TAGLIO DI ACCIAI IN GENERALE, PIENI E PROFILATI

## LINEA AAN IN ACCIAIO DM05

Composizione del codice: es. **AAN2501.53**

	AAN	250	1.5	3	
	IDENTIFICATIVO LAMA	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE	
		ø esterno mm	mm	passo del dente mm	ø foro mm*
<b>AAN2501.53</b>		250	1,5	3	32
<b>AAN2502.04</b>		250	2	4	32
<b>AAN2502.05</b>		250	2	5	32
<b>AAN2502.06</b>		250	2	6	32
<b>AAN2752.04</b>		275	2	4	32
<b>AAN2752.05</b>		275	2	6	32
<b>AAN3002.03</b>		300	2	3	32
<b>AAN3002.04</b>		300	2	4	32
<b>AAN3002.05</b>		300	2	5	32

\* i diametri fori 40 - 50 - 60 sono segnati alla fine del codice, se non c'è una misura si considerano di diametro 32

## LINEA ACN IN ACCIAIO M35

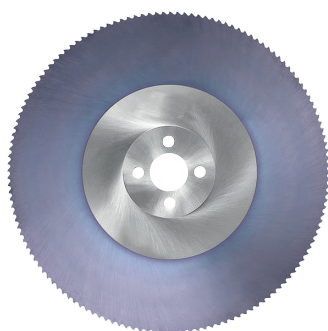
Composizione del codice: es. **ACN2752.55**

	ACN	275	2.5	5	
	IDENTIFICATIVO LAMA	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE	
		ø esterno mm	mm	passo del dente mm	ø foro mm*
<b>ACN2502.04</b>		250	2,0	4	32
<b>ACN2502.05</b>		250	2,0	5	32
<b>ACN2752.54</b>		275	2,5	4	32
<b>ACN2752.55</b>		275	2,5	5	32
<b>ACN3502.53</b>		350	2,5	3	32
<b>ACN3502.54</b>		350	2,5	5	32
<b>ACN3502.55</b>		350	2,5	5	32
<b>ACN3502.58</b>		350	2,5	8	32
<b>ACN3503.09</b>		350	3,0	9	32

\* i diametri fori 40 - 50 - 60 sono segnati alla fine del codice, se non c'è una misura si considerano di diametro 32

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.

# LAME IN HSS CON RIVESTIMENTO TICN



## CARATTERISTICHE

- Lame per seghe circolari in HSS con rivestimento TICN (Titanium Carbonitride)
- Multi-strato
- Con coefficiente di attrito molto basso
- Progettate per resistere alla formazione di taglienti di riporto

## VANTAGGI

- Elevata resistenza all'incollaggio, possibilità di lavorare a velocità di taglio e avanzamento elevati
- Maggiore durata tra le affilature

## UTILIZZO

IDEALI PER IL TAGLIO DI ACCIAI, LEGHE DI RAME, OTTONE E MATERIALI ABRASIVI  
ADATTE A LAVORAZIONI AD ALTE PRESTAZIONI FINO A 600 N/MM<sup>2</sup>

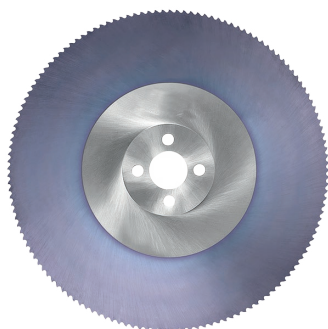
## LINEA AATC IN ACCIAIO DM05

Composizione del codice: es. **AATC3152.0540**

	AA	TC (TICN)	315	2	5
	IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
					
					
					
<b>AATC3152.0540</b>	315	2	4	40	
<b>AATC3152.0640</b>	315	2	6	40	
<b>AATC3152.512</b>	315	2,5	12	32	
<b>AATC3152.54</b>	315	2,5	4	32	
<b>AATC3152.55</b>	315	2,5	5	32	
<b>AATC3152.57</b>	315	2,5	7	32	
<b>AATC3152532Z180</b>	315	2,5		32	
<b>AATC3502.54</b>	350	2,5	4	32	
<b>AATC3502.55</b>	350	2,5	5	32	
<b>AATC3502.5540</b>	350	2,5	5	40	

\* i diametri fori 40 - 50 - 60 sono segnati alla fine del codice, se non c'è una misura si considerano di diametro 32

# LAME IN HSS CON RIVESTIMENTO TICN



## LINEA ACTC IN ACCIAIO M35

Composizione del codice: es. **ACTC2752.05**

AC	TC (TICN)	275	2	5
IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
	∅ esterno mm	 mm	passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>ACTC2752.05</b>	275	2,0	5	32
<b>ACTC2752.54</b>	275	2,5	4	32
<b>ACTC2752.55</b>	275	2,5	5	32
<b>ACTC2752.58</b>	275	2,5	8	32
<b>ACTC3002.0340</b>	300	2,0	3	40
<b>ACTC3002.04</b>	300	2,0	4	32
<b>ACTC3002.5340</b>	300	2,5	3	40
<b>ACTC3002.56</b>	300	2,5	6	32
<b>ACTC3152.05</b>	315	2,0	5	32
<b>ACTC3703.06Z180</b>	370	3,0	6	32
<b>ACTC3502.54</b>	350	2,5	4	32

\* i diametri fori 40 - 50 - 60 sono segnati alla fine del codice, se non c'è una misura si considerano di diametro 32

## LINEA RCTC CON ROMPITRUCIOLO

Composizione del codice: es. **RCTC2502.05**

RC	TC (TICN)	250	2	5
IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
	∅ esterno mm	 mm	passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>RCTC2502.05</b>	250	2	5	32
<b>RCTC2502.06</b>	250	2	6	32
<b>RCTC2752.55</b>	275	2,5	5	32
<b>RCTC3002.54</b>	300	2,5	4	32
<b>RCTC3002.55</b>	300	2,5	5	32
<b>RCTC3152.55</b>	315	2,5	5	32
<b>RCTC3502.53</b>	350	2,5	3	32
<b>RCTC3502.5440</b>	350	2,5	4	40
<b>RCTC3502.55</b>	350	2,5	5	32
<b>RCTC3502.57</b>	350	2,5	7	32
<b>RCTC3502.58</b>	350	2,5	8	32

\* i diametri fori 40 - 50 - 60 sono segnati alla fine del codice, se non c'è una misura si considerano di diametro 32

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.



# LAME IN HSS AL TIN



## CARATTERISTICHE

- Lame per seghe circolari in HSS con rivestimento al TiN
- Spessore di pochi micron
- Alta durezza superficiale
- **Bassa conducibilità termica** per evitare surriscaldamenti localizzati
- **Coefficiente di attrito ridotto** per minimizzare l'usura

## VANTAGGI

- **Riduzione del tagliante di riporto**
- Maggiore durata dell'utensile
- Velocità di taglio e avanzamenti superiori del **50% rispetto a lame non rivestite**
- Diminuzione dei tempi di taglio e dei cambi lama
- **Elevata resistenza all'ossidazione** per lavorazioni ad alte temperature

## UTILIZZO

**IDEALE PER ACCIAI LEGATI AL CARBONIO CON RESISTENZA FINO A 500 N/MM<sup>2</sup> E MATERIALI GENERICI**

## LINEA AATN IN ACCIAIO DM05

Composizione del codice: es. **AATN3502.5950**

AA	TN (TIN)	350	2.5	9
IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
	∅ esterno mm	 mm	passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>AATN3002.54</b>	300	2,5	4	32
<b>AATN3002.55</b>	300	2,5	5	32
<b>AATN3002.5640</b>	300	2,5	6	40
<b>AATN3152.04</b>	315	2,0	4	32
<b>AATN3152.55</b>	315	2,5	5	32
<b>AATN3152.56</b>	315	2,5	6	32
<b>AATN3152.57</b>	315	2,5	7	32
<b>AATN3253.0340</b>	325	3,0	3	40
<b>AATN3502.04</b>	350	2,0	4	32
<b>AATN3502.54</b>	350	2,5	4	32
<b>AATN3503.0440</b>	350	3	4	40
<b>AATN3503.0540</b>	350	3	5	40

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.

## LAME IN HSS AL TIN



## LINEA ACTN IN ACCIAIO M35

Composizione del codice: es. **ACTN2001.54**

	AC	TN (TIN)	200	1.5	4
	IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
			∇ △ mm	passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>ACTN2001.54</b>	200		1,5	4	32
<b>ACTN2502.03</b>	250		2	3	32
<b>ACTN2502.04</b>	250		2	4	32
<b>ACTN3002.54</b>	300		2,5	4	32
<b>ACTN3002.55</b>	300		2,5	5	32
<b>ACTN3002.56</b>	300		2,5	6	32
<b>ACTN3152.04</b>	315		2,0	4	32
<b>ACTN3502.54</b>	350		2,5	4	32
<b>ACTN3502.56</b>	350		2,5	6	32
<b>ACTN3503.0440</b>	503		3,0	4	40
<b>ACTN3503.05</b>	350		3,0	5	32
<b>ACTN3503.0540</b>	350		3,0	5	40
<b>ACTN3503.06</b>	350		3,0	6	32
<b>ACTN3703.0432</b>	370		3,0	4	32
<b>ACTN3703.0440</b>	370		3,0	4	40
<b>ACTN3703.0532</b>	370		3,0	5	32
<b>ACTN4003.01040</b>	400		3	10	40
<b>ACTN4254.08</b>	425		4,0	8	32
<b>ACTN4504.08</b>	450		4,0	8	32

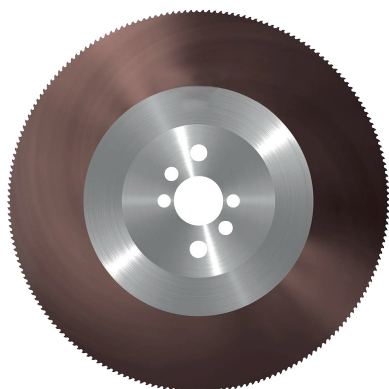
## LINEA RATN CON ROMPITRUCIOLO

Composizione del codice: es. **RATN2251.95**

	RA	TN (TIN)	225	1.9	5
	IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
			∇ △ mm	passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>RATN2251.95</b>	225		1,9	5	32
<b>RATN2752.04</b>	275		2,0	4	32
<b>RATN2752.06</b>	275		2,0	6	32
<b>RATN2752.55</b>	275		2,5	5	32
<b>RATN3002.08</b>	300		2,0	8	32
<b>RATN3002.55</b>	300		2,5	5	32
<b>RATN3152.08</b>	315		2,0	8	32
<b>RATN3152.55</b>	315		2,5	5	32

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.

# LAME IN HSS AL TIALN



## CARATTERISTICHE

- Lame per seghe circolari in HSS con rivestimento TiAlN (Titanium Aluminium Nitride)
- Multistrato con spessore di 3 micron
- Durezza superficiale di 3400 HV Temperatura di ossidazione fino a 800°C coefficiente d'attrito 0,55
- Rivestimento ottenuto tramite plasma ad alta energia

## VANTAGGI

- Eccellente resistenza termica, utilizzo efficace anche con scarsa lubrefrigerazione o micronebulizzazione
- Ottima durata e prestazioni su materiali ad alta energia termica

## UTILIZZO

IDEALE PER IL TAGLIO DI ACCIAI ALTO LEGATI (FINO A 1100 N/MM<sup>2</sup>), GHISA, INOX, INCONEL, TITANIO E NICKEL  
NON ADATTA PER ACCIAI DOLCI CON ABBONDANTE LUBROREFRIGERAZIONE

## LINEA RATA IN ACCIAIO DM05

Composizione del codice: es. **RATAL2752.055**

RA	T(A)L (TIALN)	275	2	5.5
IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
	∅ esterno mm		passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>RATAL2752.055</b>	275	2	5,5	32
<b>RATAL2752.06</b>	275	2	6	32

## LINEA ACTL IN ACCIAIO M35

Composizione del codice: es. **ACTL2502.03**

AC	TL (TIALN)	250	2	3
IDENTIFICATIVO LAMA	RIVESTIMENTO	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE	PASSO DEL DENTE
	∅ esterno mm		passo del dente mm	∅ foro mm*
<b>ACTL2502.03</b>	250	2,0	3	32
<b>ACTL2502.05</b>	250	2	5	32
<b>ACTL2502.06</b>	250	2	6	32
<b>ACTL3002.55</b>	300	2,5	5	32
<b>ACTL3152.05</b>	315	2,0	5	32
<b>ACTL3152.54</b>	315	2,5	4	32
<b>ACTL31525X32Z180</b>	315	2,5		32

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.

# LAME UNIFICATE IN METALLO DURO



## CARATTERISTICHE

- Lame unificate per seghe circolari prodotte secondo lo standard DIN: 1837 (dentatura fine, tipo A) per tagli precisi e 1838 (dentatura grossa, tipo B) per tagli rapidi
- Disponibili con rivestimenti specifici per migliorare la durata e le prestazioni in base al materiale e alle condizioni di utilizzo

## VANTAGGI

- Alta precisione nelle lavorazioni
- Lunga durata grazie ai rivestimenti
- Adattabilità a diverse applicazioni con opzioni di dentatura specifiche

## UTILIZZO

**IDEALI PER MICROMECCANICA, LAVORAZIONE DEL VETRO, OREFICERIA ADATTE A TAGLI DI ALTA PRECISIONE E RESISTENZA IN DIVERSI MATERIALI**

Il codice è composto da identificativo sega circolare (AFI/AGR) + DIAMETRO ESTERNO (30) + SPESSORE (0,5).

Per capire il diametro del foto tenete in considerazione la seguente tabella:

DIAMETRO ESTERNO	30	40	50	63	80	100	125	160	200	250
DIAMETRO FORO	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32

## LINEA AFI - DENTATURA FINE

Composizione del codice: es. **AFI03005**

	AFI	30	0.5
	IDENTIFICATIVO LAMA	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE
		∅ esterno mm	 mm
<b>AFI06305</b>		63	0,5
<b>AFI06310</b>		63	1
<b>AFI06312</b>		63	1,2
<b>AFI06320</b>		63	2
<b>AFI07016</b>		70	1,6
<b>AFI08004</b>		80	0,4
<b>AFI10010</b>		100	1
<b>AFI1001027</b>		100	1
<b>AFI10020</b>		100	2
<b>AFI10025</b>		100	2,5

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.




Il codice è composto da identificativo sega circolare (AFI/AGR) + DIAMETRO ESTERNO (30) + SPESSORE (0,5).

Per capire il diametro del foro tenete in considerazione la seguente tabella:

DIAMETRO ESTERNO	30	40	50	63	80	100	125	160	200	250
DIAMETRO FORO	8	10	13	16	22	22	22	32	32	32

## LINEA AGR - DENTATURA GROSSA

Composizione del codice: es. **AGR08020**

	AGR	80	2
	IDENTIFICATIVO LAMA	DIAMETRO ESTERNO	SPESSORE
		ø esterno mm	$\frac{\nabla}{\Delta}$ mm
<b>AGR06305</b>		60	0,5
<b>AGR06306</b>		63	0,6
<b>AGR06308</b>		63	0,8
<b>AGR06310</b>		63	1,0
<b>AGR06315</b>		63	1,5
<b>AGR06316</b>		63	1,6
<b>AGR06320</b>		63	2,0
<b>AGR06330</b>		63	3,0
<b>AGR06340</b>		63	4,0
<b>AGR06350</b>		63	5,0
<b>AGR08020</b>		80	2,0
<b>AGR12510</b>		125	1,0
<b>AGR12520</b>		125	2,0
<b>AGR12525</b>		125	2,5

# LAME CON TAGLIENTI IN METALLO DURO



## CARATTERISTICHE

- Sega circolare T.C.T. universale con corpo in acciaio di altissima qualità tagliato a laser
- Denti in metallo duro per maggiore durata e migliore finitura



## VANTAGGI

- Maggiore durata dell'utensile
- Finitura di taglio superiore
- Lavorazioni più silenziose
- Alta precisione grazie a equilibrio e tensionatura ottimali

## UTILIZZO

**IDEALE PER TAGLI UNIVERSALI SU DIVERSI MATERIALI, ADATTE PER APPLICAZIONI CHE RICHIEDONO ALTA PRECISIONE E QUALITÀ DI FINITURA**

Composizione del codice: es. **AH250060**

	AH	250	60
	IDENTIFICATIVO LAMA	DIAMETRO ESTERNO	N. DENTI
	ø esterno mm	 mm	passo del dente mm
AH300084	300	84	32
AH300096	300	96	32
AH350084	350	84	32
AH350096	350	96	32
AH350112	350	112	32
AH400096	400	96	32
AH400112	400	112	32
AH450096	450	96	32
AH450112	450	112	32
AH500120	500	120	32
AH50012035	500	120	35
AH550120	500	120	32
AH550140	500	140	32

I codici riportati sono esempi utili per comprenderne la composizione e la struttura, ma non rappresentano la lista completa.

## LAME SENZA FORI DI TRASCINAMENTO



### CARATTERISTICHE



- Lama per sega circolare **senza fori di trascinamento**

### VANTAGGI

- Ideale per lavorazioni di alta precisione, adatta a macchine con fissaggio standard senza necessità di fori ausiliari

### UTILIZZO

**PERFETTA PER TAGLI PRECISI IN SETTORI CHE RICHIEDONO LAME CIRCOLARI DI GRANDI DIMENSIONI CON CONFIGURAZIONI SEMPLICI**

	∅ esterno mm	 mm	∅ foro	N. denti
<b>CRVA500X3X60Z380</b>	500	3	60	<b>380</b>

## LAME PER IL TAGLIO DELL'OREFICERIA



### CARATTERISTICHE

- Lama per sega circolare in HSS-Dmo5 e HSS-Co5
- Spessore sottile
- Mozzo rinforzato
- Passo denti  $T < 1$  mm
- Dentatura fine (profilo A)
- Finitura lucida a specchio

### VANTAGGI

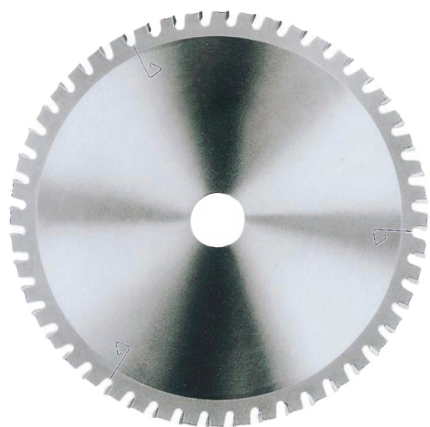
- Alta precisione
- Riduzione sfrido
- Maggiore rigidità
- Taglio dolce e preciso

### UTILIZZO

**TAGLIO DI MATERIALI PREZIOSI (ORO, ARGENTO), LEGHE LEGGERE, SCANALATURE E PROFILI SOTTILI IN GIOIELLERIA, OROLOGERIA, BULLONERIA E BIGIOTTERIA  
IDEALE PER MATERIALI A TRUCIOLO CORTO E PROFILI SOTTILI**

	∅ esterno mm	 mm	∅ foro	N. denti
<b>A6301510</b>	63	0,15	10	200
<b>A6302010</b>	63	0,20	10	200
<b>A6302510</b>	63	0,25	10	200
<b>A6303010</b>	63	0,30	10	200
<b>A6303510</b>	63	0,35	10	200
<b>A6304010</b>	63	0,4	10	200
<b>A6305010</b>	63	0,5	10	200

# LAME CON TAGLIENTI IN METALLO DURO



## CARATTERISTICHE


- Lama per sega circolare universale con denti in metallo duro
- Angolo  $\alpha = 0^\circ$
- Inclinazione denti  $\pm 5^\circ$
- Altezza di taglio max 10-15 mm

## VANTAGGI

- Adatta per taglio a secco
- Alta resistenza
- Taglio preciso e pulito

## UTILIZZO

**TAGLIO DI FERRO, ACCIAIO DOLCE, ALLUMINIO, LEGHE LEGGERE, MATERIALI COMPOSITI, PLASTICA, LEGNO E TRUCIOLATI IDEALI PER MACCHINE PORTATILI O DA BANCO**

	$\varnothing$ esterno mm	$\frac{\nabla}{\Delta}$ mm	$\varnothing$ foro	N. denti
<b>270551602028</b>	160	2,2	20	28
<b>270551603028</b>	160	2,2	30	28
<b>270551803032</b>	180	2,2	30	32
<b>270551903032</b>	190	2,2	30	32
<b>270552303040</b>	230	2,2	30	40
<b>270552503048</b>	250	2,4	30	48

# BOCCOLE DI RIDUZIONE



## CARATTERISTICHE


- Boccole di riduzione per seghe circolari, progettate per adattare le dimensioni del foro, consentendo l'utilizzo con diversi diametri
- Funzionano come morsetti ad anello quando utilizzate con mozzi con viti di fermo

## VANTAGGI

- Protezione degli alberi delle seghe circolari
- Nessun danno grazie al fissaggio sicuro
- Affidabilità e lunga durata

## UTILIZZO

**UTILIZZATE IN INDUSTRIA IDRAULICA, EDILIZIA, INGEGNERIA, MACCHINARI DI FABBRICA, SETTORE AUTOMOBILISTICO E PER DIVERSI TIPI DI GIUNTI (FORCELLA E UNIVERSALI)**

	$\frac{\nabla}{\Delta}$ mm
<b>BOCCOLE32/30</b>	2,2



# FAC-SIMILE FORM SEGHE CIRCOLARI PERSONALIZZATE

Sweden offre la possibilità di fornire articoli personalizzati su richiesta. Per procedere, è necessario compilare il modulo allegato, fornito dall'ufficio prodotto, che consente di specificare i dettagli per la realizzazione degli articoli.

Agente..... Cliente..... Data .....

## SEGA CIRCOLARE TcT

D. esterno ..... Spessore dente..... Spessore corpo ..... D.foro .....  
Tipo rivestimento..... Rivestimento: sì  no  Profilo dente..... N.denti .....  
Z=.....

## SEGA CIRCOLARE HSS

D. esterno ..... Spessore dente..... Spessore corpo ..... Profilo dente.....  
Tipo rivestimento..... Rivestimento: sì  no  Fori di trascinamento ..... N.denti .....  
Materiale ..... D.foro ..... Z=.....

## Macchina da taglio utilizzata

Taglio manuale  Taglio semi-automatico  Taglio automatico  
 Taglio orbitale  Taglio volante  Velocità linea

## Avanzamento per dente

Velocità taglio ..... Avanzamento totale .....  
Nebulizz.olio ..... Avanzamento per dente .....







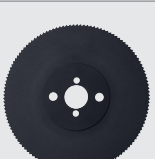

## Avanzamento variabile (mm/z)

Emulsione ..... Velocità periferica..... Tempo d.taglio.....  
Avanzamento variabile..... Direzione di taglio ..... Nr allegati.....

## Note

.....  
.....  
.....  
.....  
.....

# I PIÙ RICHIESTI

		DESCRIZIONE
	<b>AFI12510</b> <b>AFI1001027</b> <b>AFI08004</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame in metallo duro per seghe circolari con dentatura fine. Ideali per micromeccanica, vetro, oreficeria e tagli precisi.</li> </ul>
	<b>AGR08020</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame in metallo duro per seghe circolari con dentatura grossa. Ideali per micromeccanica, vetro, oreficeria e tagli precisi.</li> </ul>
	<b>AH450112</b> <b>AH350112</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame in acciaio tagliato a laser, denti in metallo duro, alta precisione e durata. Ideali per tagli precisi e finiture.</li> </ul>
	<b>CRVA500X3X60Z380</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame per sega circolare senza fori per macchine standard. Ideali per lavorazioni di alta precisione</li> </ul>
	<b>AAN2502.04</b> <b>AAN3002.54</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame in acciaio DMO5 con trattamento vaporizzato, alta precisione e resistenza alla grippatura. Ideali per taglio di acciai pieni e profilati, con migliore efficienza.</li> </ul>
	<b>ACN2752.54</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame in acciaio M35 con trattamento vaporizzato, alta precisione e resistenza alla grippatura. Ideali per taglio di acciai pieni e profilati, con migliore efficienza.</li> </ul>
	<b>A6304010</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lame in HSS-Dmo5/HSS-Co5, dentatura fine, spessore sottile, alta precisione. Ideali per taglio di materiali preziosi, leghe leggere e profili sottili.</li> </ul>