

# Dentatura seghe circolari normali

in metallo duro integrale

## Normal disk saw toothing

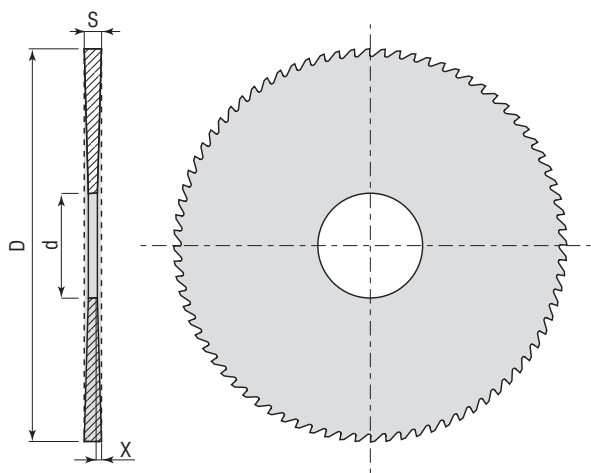
tungsten carbide.

Ø mm	Ø 20		Ø 25		Ø 30		Ø 40			Ø 50			Ø 63		
FORO/Hole	5h7		8h7		8h7		10h7			13h7			16h7		
SPESSORE Thickness	DIN 1837	DIN 1838	DIN 1837	DIN 1838	DIN 1837	DIN 1838	DIN 1837	DIN 1838		DIN 1837	DIN 1838		DIN 1837	DIN 1838	
0,2	80	40	80	48	100	72	128	80	64	128	100	64	160	128	100
0,3	64	30	80	48	80	72	100	80	64	128	100	64	140	128	80
0,4	64	30	64	38	80	60	100	60	44	100	80	64	128	100	64
0,5	48	22	64	38	80	60	100	60	44	100	64	48	128	80	64
0,6	48	22	64	38	80	60	100	60	44	100	64	48	128	64	48
0,7	48	22	48	28	64	36	80	48	30	80	64	40	100	64	48
0,8-0,9	48	20	48	28	64	36	80	48	30	80	64	40	100	64	48
1-1,1	40	20	48	28	64	30	64	48	30	80	64	40	100	64	48
1,2-1,5	40	20	48	28	48	24	64	48	30	80	64	40	80	64	40
1,6-1,9	40	20	40	24	48	24	64	48	30	64	40	32	80	64	40
2÷2,4	32	18	40	24	48	24	48	40	30	64	40	32	80	64	40
2,5÷2,9	32	16	40	24	40	22	48	40	30	64	40	24	64	40	32
3÷3,5	24	14	32	18	40	22	48	40	28	48	32	24	64	40	32
3,6÷4	24	14	32	18	40	22	48	40	28	48	32	24	64	32	24
4,1÷5,2	24	14	32	18	32	16	40	36	22	48	30	24	48	32	24
5,3÷6	24	14	24	14	32	14	40	36	26	40	24	20	48	32	20

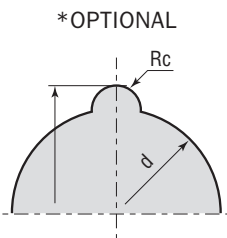
Ø mm	Ø 80			Ø 100			Ø 125			Ø 160			Ø 200		
FORO/Hole	22h7			22h7			22h7			32h7			32h7		
SPESSORE Thickness	DIN 1837	DIN 1838		DIN 1837	DIN 1838		DIN 1837	DIN 1838		DIN 1837	DIN 1838		DIN 1837	DIN 1838	
0,4÷0,5	160	128	100	160	128	100	/	/	/	/	/	/	/	/	/
0,6÷0,7	128	100	64	160	128	80	160	120	64	/	/	/	/	/	/
0,8÷0,9	128	100	64	128	80	64	160	100	64	180	120	80	200	160	120
1÷1,1	100	64	48	128	64	48	160	100	64	160	120	80	200	140	100
1,2÷1,5	100	64	48	128	64	48	128	80	64	160	120	80	200	140	100
1,6÷1,9	100	64	48	100	64	48	128	80	64	160	120	80	160	100	80
2÷2,5	80	64	40	100	64	48	100	64	48	128	80	64	160	100	80
2,6÷2,9	80	64	40	100	64	40	100	64	48	128	80	64	160	80	64
3÷3,5	80	64	40	80	64	40	100	64	48	128	80	64	128	80	64
3,6÷4	64	40	32	80	64	40	100	64	48	100	64	48	128	80	64
4,1÷5,2	64	40	24	80	64	40	80	64	40	100	64	48	128	80	64
5,3÷6	64	32	24	64	40	32	80	64	40	100	64	48	100	64	48

## Sega circolare senza mozzo

Circular saw without hub



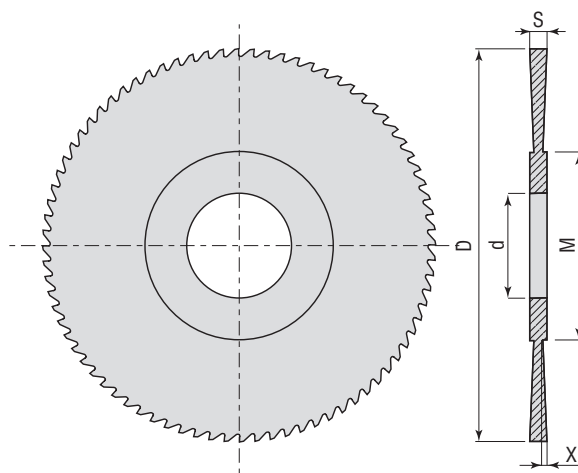
DRAGGING  
SPLINE



CHIAVETTA  
TRASCINAMENTO

## Sega circolare con mozzo

Circular saw with hub



### Rastremazioni e scarichi (X) - Ns. standard Tapering and releasing (X) - Our Standard

Scarico Tot. / Tot. Releasing = X2

D	12-30	X	0,01 ÷ 0,03
D	40		0,02 ÷ 0,03
D	50		0,03 ÷ 0,04
D	63		0,04 ÷ 0,06
D	70		0,05 ÷ 0,07
D	80		0,06 ÷ 0,08
D	100		0,07 ÷ 0,09
D	125		0,08 ÷ 0,1



### Velocità di taglio Cutting speed

Materiale	Materials	V = m/min
Acciaio 50 Kg./mm <sup>2</sup>	Steel 50 Kg./mm <sup>2</sup>	140 ÷ 160
Acciaio inox	Stainless steel	80 ÷ 150
Acciaio 120 Kg./mm <sup>2</sup>	Steel 120 Kg./mm <sup>2</sup>	35 ÷ 45
Acciaio fuso	Steel jets	25 ÷ 35
Ghisa in fusione	Grey cast iron	110 ÷ 130
Titanio	Titanium	25 ÷ 35
Metalli non ferrosi	Non ferrous metals	150 ÷ 220
Materie sintetiche	Synthetic materials	280 ÷ 360

#### Grado di finitura

PIANI LATERALI = Lappatura speculare  
SPOGLIA INFERIORE = Superfinitura  
SPOGLIA SUPERIORE = Lappatura

#### Finishing limit

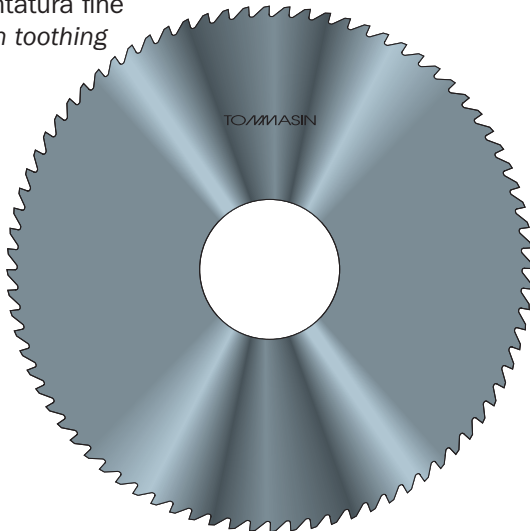
SIDE FACE = Specular lapping  
LOWER RELIEF ANGLE = Super finishing  
UPPER RELIEF ANGLE = Lapping

### Tolleranze / Tolerance

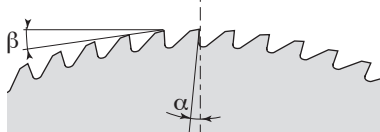
Spessore / Thickness + 0,01    Diametro / Diameter + 0,2 - 0    Foro / Hole H7 0

**Art. 0167 DIN 1837**

Dentatura fine  
*Thin toothing*



**Tipo / Type A**      **DIN 1837**



**Dentatura fine - Thin teeth**

**Acciaio 120 Kg./mm<sup>2</sup> - Ghisa in fusione - Acciaio fuso**

*Steel 120 Kg./mm<sup>2</sup> - Grey cast iron - Steel jets*

$\alpha = 0 \div 5^\circ$      $\beta = 6 \div 8^\circ$

**Acciaio 50 Kg./mm<sup>2</sup> - Metalli non ferrosi**

*Steel 50 Kg./mm<sup>2</sup> - Non ferrous metals*

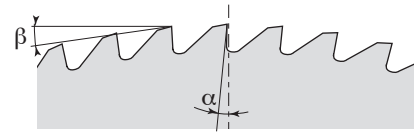
$\alpha = 3 \div 7^\circ$      $\beta = 10 \div 14^\circ$

**Art. 0042 DIN 1838**

Dentatura grossa  
*Large toothing*



**Tipo / Type B**      **DIN 1838**



**Dentatura grossa - Large teeth**

**Per bronzo, ottone e simili**

*For bronze, brass and similar*

$\alpha = 2 \div 5^\circ$      $\beta = 9 \div 12^\circ$

**Per alluminio, rame, materie sintetiche**

*For aluminium copper and synthetic material*

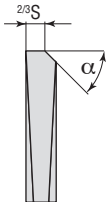
$\alpha = 6 \div 12^\circ$      $\beta = 10 \div 16^\circ$

**Tipo / Type "C"**

**\*Art. 0248 Dentatura stradata**

*Alternating teeth*

$S = > 0.8$



La stradatura alternata dei denti genera la continua interruzione del truciolo, favorendo così una maggior capacità di scarico. Ottima resa su acciaio inox e materiali pastosi.

*Alternating teeth make a continuous interruption of chip, favouring a greater releasing capacity.*

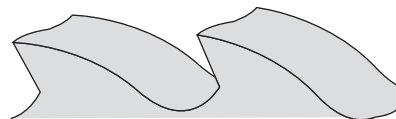
*Very good result on stainless steel and plastic material.*

**Tipo / Type "D"**

**\*Art. 0249 Dentatura elicoidale**

*Helicoidal teeth*

$S = > 2.2$



Il dente elicoidale garantisce una asportazione omogenea e continua, eliminando così notevolmente le bavature residue. Consigliato soprattutto per ottenere buone finiture, lavorando con grossi spessori.

*Helicoidal teeth guarantees an homogeneous and continuous removal, taking away in great quantity the remaining residue.*

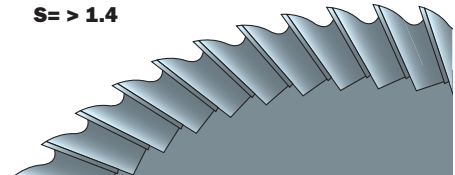
*It's recommended specially to obtain good finishing, working with large thickness.*

**Tipo / Type "E"**

**\*Art. 0071 con tagli laterali**

*with side edges (cuts)*

$S = > 1.4$



Gli scarichi laterali permettono di ottenere una buona finitura, senza rigature, anche in tagli profondi, riducendo al minimo l'attrito laterale.

*The side cuts let obtain a good finishing, without lines, even in deep cut, reducing to a minimum the lateral friction.*