

*Segmetal*

The art of cutting







La Segmetal è stata la prima azienda italiana ad avviare su base industriale, nel 1949, una produzione specifica di seghe circolari per il taglio dei metalli.

Segmetal was the first Italian company to start, on industrial basis in 1949, the manufacturing of specific circular saw blades for metal cutting.



## DAL 1949 LA PRIMA AZIENDA ITALIANA A PRODURRE SEGHE CIRCOLARI

La Segmetal è stata la prima azienda italiana ad avviare su base industriale, nel 1949, una produzione specifica di seghe circolari per il taglio dei metalli. Gli oltre 60 anni di esperienza acquisita nella produzione di utensili da taglio ci consentono oggi di consigliare e soprattutto fornire prodotti qualitativamente di eccellenza garantendo al cliente il massimo delle performance dell'utensile.

La gamma di utensili proposti in questo catalogo va dalle UNI 4013 DIN 1837 e UNI 4014 DIN 1838 alle seghe circolari per macchine troncatrici, seghe a frizione, lame in HM per leghe leggere e legno, lame a nastro etc.

Tutta la produzione delle seghe circolari è fornita in acciaio HSS Dmo5, in acciaio HSS Co5% e in HM (metallo duro). Tutti gli utensili possono essere rivestiti (PVD) TIN, TICN, RED BARON, TIALN o con rivestimento antigrippante Vapo.

Il customer service dell'azienda è sempre a disposizione dell'utilizzatore per l'ottimizzazione delle prestazioni dei suoi utensili al fine di ottenere la massima produttività con consistenti vantaggi nella riduzione dei costi di produzione.

## SINCE 1949 THE FIRST ITALIAN MANUFACTURING OF CIRCULAR SAW BLADES

Segmetal was the first Italian company to start, on industrial basis in 1949, the manufacturing of specific circular saw blades for metal cutting.

With more than 60 years of experience in the production of cutting tools, we can suggest and above all supply products of excellent quality guaranteeing to our customer the maximum tool performances.

The range of products shown in this catalogue includes UNI 4013 DIN 1837 and UNI 4014 DIN 1838, cut off circular saw blades, friction saws, HM carbide tipped blades for non ferrous alloys and wood, bandsaw blades, etc. All our blades can be supplied in HSS-DMo5, HSS-Co5% steel and in HM (hard metal).

The tools can be coated with PVD special surface treatments TIN, TICN, RED BARON, TIALN or with antifriction coating VAPO.

The customer service of our company is completely at disposal of the users to optimize the performances of the tools and obtain the highest productivity with great advantages in reductions of the production costs.



Gli acciai impiegati nella costruzione delle nostre seghe circolari sono di 2 tipi :

### **HSS/DMo5 (M2) - DIN 1.3343**

ACCIAIO SUPER RAPIDO AL WOLFRAMIO-MOLIBDENO.

Questi elementi conferiscono caratteristiche meccaniche elevate mantenendo un'ottima tenacità. Il molibdeno (Mo), presente nella percentuale del 5%, riduce notevolmente la fragilità, favorisce la formazione di un grano martensitico molto fine, aumenta il limite di snervamento e di conseguenza la resistenza meccanica; si ottiene così un miglioramento delle caratteristiche di taglio. Il wolframio (W), presente nella percentuale del 6,4%, è un ottimo formatore di carburi duri; contribuisce a migliorare la tenacità della lama soprattutto impedendo l'ingrossamento del grano. Aumenta la resistenza a trazione e soprattutto la resistenza all'usura alle alte temperature di esercizio, migliorando così la capacità di taglio. Oltre a questi elementi principali, è presente anche il Vanadio (V) nella percentuale del 1,9%, che rende il grano più fine contribuendo a formare carburi duri che migliorano la resistenza all'usura.

### **HSS/Co5 (M35) - DIN 1.3243**

ACCIAIO SUPER RAPIDO AL WOLFRAMIO-MOLIBDENO E COBALTO.

Si differenzia dal precedente per la presenza del cobalto in alta percentuale (5%). Il cobalto (Co) è un elemento che ostacola l'ingrossamento del grano ad alte temperature, pertanto la presenza di questo elemento conferisce all'acciaio elevata tenuta di taglio e durezza. Questo tipo di acciaio si dimostra fondamentale quando si devono tagliare materiali come acciaio inox o ad elevata resistenza meccanica che durante la fase di taglio generano alte temperature nella zona di contatto.

**Tutti gli acciai utilizzati sono accompagnati da certificati di conformità rilasciati da acciaierie certificate ISO 9002.**

### **HSS/DMo5 (M2) - DIN 1.3343**

HIGH SPEED STEEL WITH TUNGSTEN-MOLYBDENUM.

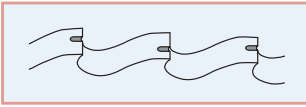
These elements contain high mechanical characteristics maintaining an excellent toughness. Molybdenum (Mo), present in 5%, reduces notably the brittleness, favors the formation of a very fine martensitic grain, increases the limit of fatigue and consequently the mechanical resistance, obtaining an improvement of the cutting characteristics. Tungsten (W), present in 6,4%, produces hard carbides; it contributes to improve the blade toughness preventing the grain growth. It increases the tensile strength and above all the wear resistance to the high working temperatures, improving cutting performances. Vanadium is also present (V) in 1,9%, which makes the grain thinner allowing the formation of hard carbides that improve the wear resistance.

### **HSS/Co5 (M35) - DIN 1.3243**

HIGH SPEED STEEL WITH TUNGSTEN-MOLYBDENUM AND COBALT.

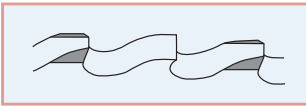
Different from DMo5 due to higher cobalt presence (5%). Cobalt (Co) is an element that reduces the grain growth at high temperatures, so the presence of this element gives to the steel a high seal cutting and hardness. This steel grade is fundamental when they have to cut materials such as stainless steel or with high mechanical resistance, that generate high temperatures at the contact point.

**All used steels are accompanied with conformity certificate issued by steel plants certified ISO 9002.**

**BS = ROMPITRUCIOLO / CHIP BREAKER**

La forma del dente con rompitruciolo viene utilizzata soprattutto per il taglio di tubi e profili specialmente quando è abbinata ai rivestimenti PVD in quanto produce un taglio con ottima finitura superficiale e consente una migliore evacuazione del truciolo dal vano dente.

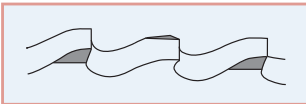
BS Tooth form with chip breaker is normally used for tube and pipe cutting, especially together with PVD coatings, because it produces a good surface finish and allows a better chip evacuation from the tooth groove.

**HZ**

La forma del dente HZ, meglio nota come forma dente C, si utilizza principalmente su barre e materiale pieno. E' composta da un dente sgrassatore, che presenta una smussatura su ambo i lati, e da un dente finitore, senza smussi laterali.

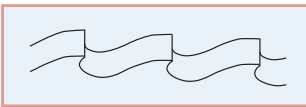
Il dente sgrassatore è normalmente 0,2 - 0,3 mm più alto rispetto al dente finitore.

Tooth form HZ, also known as tooth form C, is normally used for bars and solid materials. It consists of one pre-cutting tooth with chamfer and one finishing tooth without chamfer. The pre-cutting tooth is normally 0,2 - 0,3 mm higher compared with the finishing tooth.

**BW**

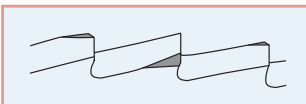
La forma del dente BW si utilizza principalmente per tubi e profilati a parete sottile. Con questa geometria i denti sono smussati in modo alternato e la smussatura rappresenta 1/3 dello spessore della lama.

Tooth form BW is normally used for pipes and profiles with thin walls. BW teeth are alternatively bevelled and the bevel represents 1/3 of the blade thickness.

**B**

La forma del dente B si utilizza principalmente su tubi e profilati leggeri e molto sottili, dove non è necessario rompere il truciolo per evacuare il vano del dente.

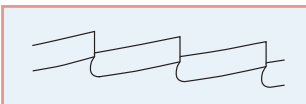
Tooth form B is mostly used for light and very thin pipes and profiles, where it is not necessary to break the chip to evacuate the tooth groove.

**AW**

La forma del dente AW trova normalmente applicazione nella meccanica di precisione con dentature molto fini, in particolare su seghe secondo norma DIN. Con questa geometria i denti sono smussati in modo alternato e la smussatura rappresenta 1/3 dello spessore della lama.

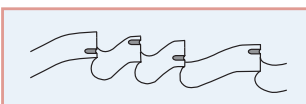
Tooth form AW is normally used for precision mechanical applications with very fine teeth, especially on DIN slitting saws.

AW teeth are alternatively bevelled and bevel represents 1/3 of the blade thickness.

**A**

La forma del dente A trova normalmente applicazione nelle lavorazioni di viteria e gioielleria con dentature molto fini, nonché su seghe secondo norma DIN.

A Tooth form is normally used for jewellery and screw slotting with very fine teeth and on DIN slitting saws.

**VP**

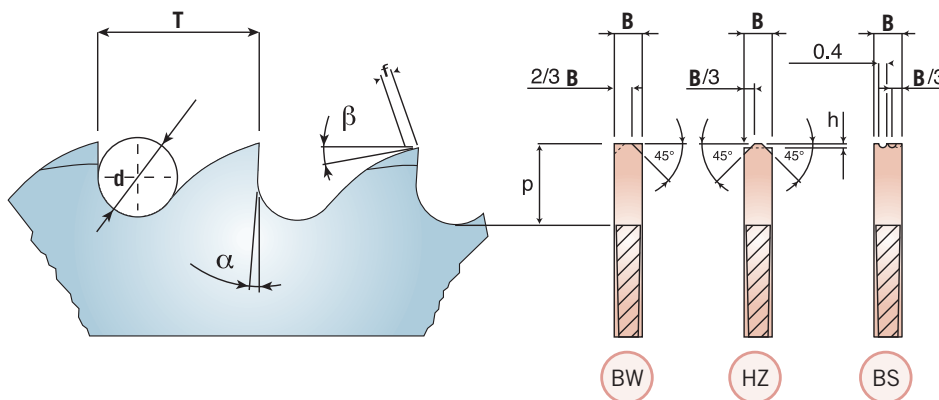
La forma del dente VP presenta un passo variabile e viene applicata solo in combinazione con la dentatura rompitruciolo. Presenta vantaggi in lavorazioni di sezioni a spessori notevolmente differenti, dove normalmente si generano vibrazioni.

Tooth form VP presents a variable pitch and is applicable only on teeth with chip breaker. It presents some advantages on sections with different thicknesses and where vibrations are normally generated.

SCHEMA DELLA GEOMETRIA DEL DENTE E SUE CARATTERISTICHE RAPPORTATE ALLE DENTATURE PIÙ USATE (BW, HZ, BS).  
 TOOTH GEOMETRY AND ITS CHARACTERISTICS OF THE MOST COMMON TEETH (BW, HZ, BS).

**LEGENDA**

<b>T</b>	Passo denti Pitch
<b>p</b>	Altezza del dente Tooth height
<b>h</b>	Differenza HZ HZ Difference
<b><math>\alpha</math></b>	Angolo di taglio Cutting angle
<b><math>\beta</math></b>	Angolo di spoglia Clearance angle
<b>f</b>	Parte piana del tagliente Flat side of the tooth
<b>B</b>	Spessore della lama Saw thickness
<b>d</b>	Diametro scarico del dente Discharging tooth diameter



RELAZIONE TRA PASSO, ALTEZZA E DIAMETRO DI SCARICO DEL DENTE.  
 RELATION AMONG PITCH, HEIGHT AND DISCHARGING TOOTH DIAMETER.

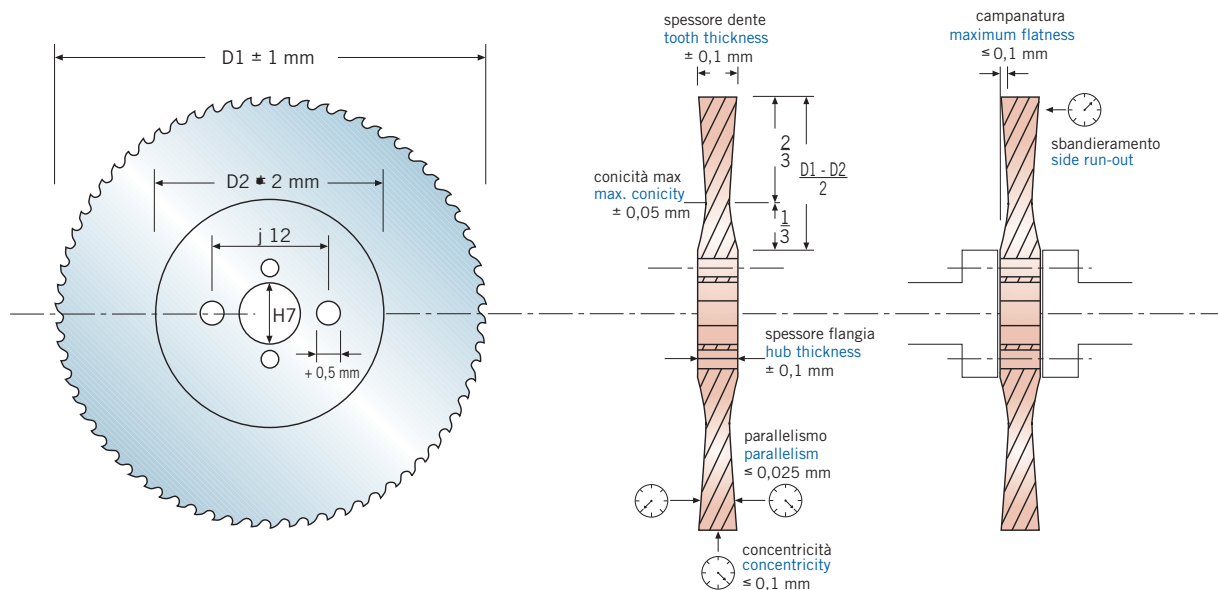
VALORI DEGLI ANGOLI DI TAGLIO E DI SPOGLIA RIFERITI AI PIÙ COMUNI MATERIALI.  
 CUTTING AND RAKE ANGLES RELATED TO THE MOST COMMON MATERIALS.

	<b>T</b>	<b>p</b>	<b>d</b>
h=0,2 ▼	3	1,3	1,5
	4	1,6	2,0
	5	2,1	2,5
	6	2,5	3,0
	7	2,9	3,5
h=0,3 ▼	8	3,4	4,0
	9	3,8	4,5
	10	4,2	5,0
	12	5,1	6,0
	14	5,9	7,0
	16	7,2	8,0

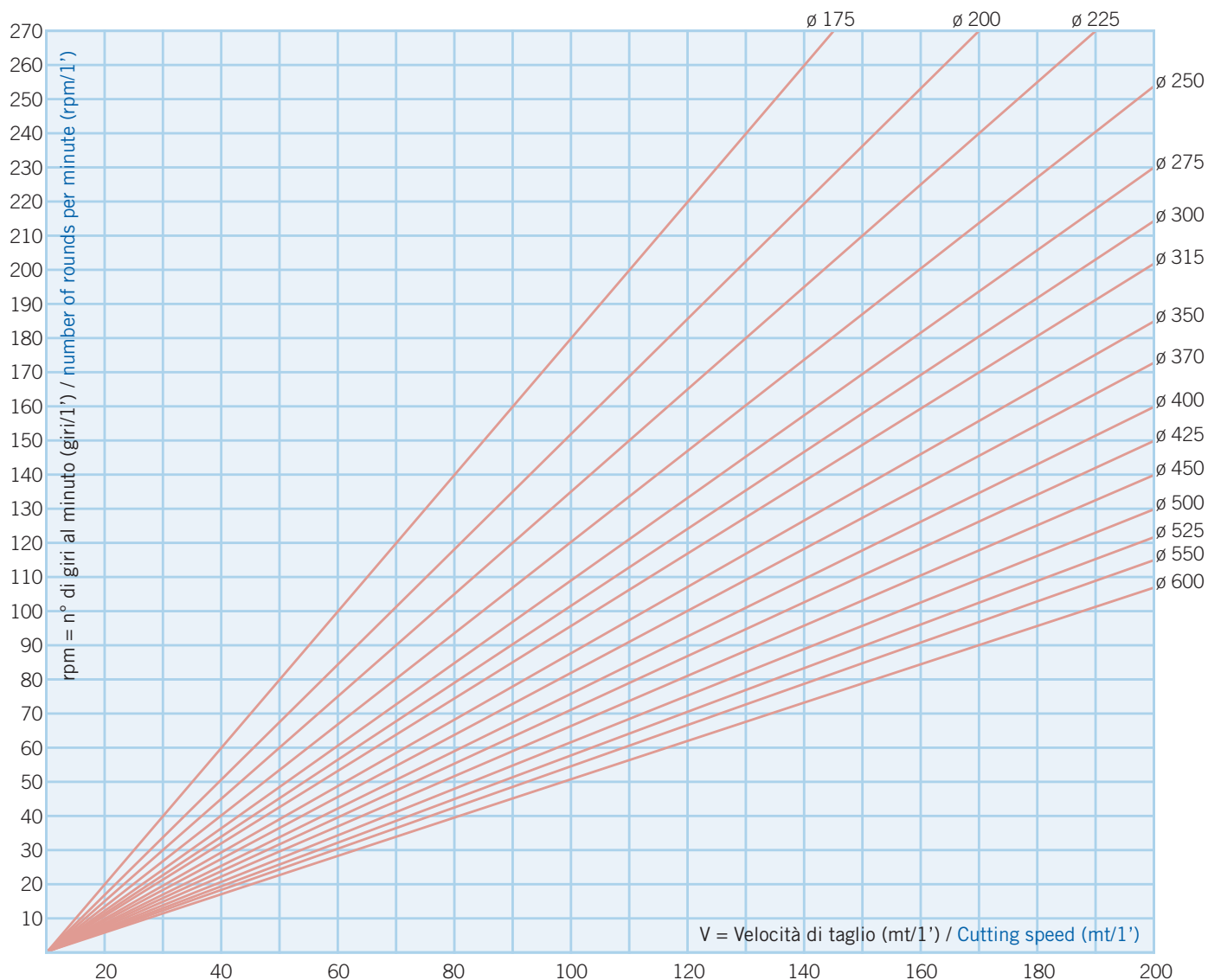
Materiali Materials	Angolo di taglio Cutting angle $\alpha$	Angolo spoglia Clearance angle $\beta$
Acciaio 350-900 N/mm <sup>2</sup> Steel 350-900 N/mm <sup>2</sup>	18°	12°
Acciaio 900-1200 N/mm <sup>2</sup> Steel 900-1200 N/mm <sup>2</sup>	12°	6°
Acciaio inossidabile Stainless steel	12°	6°
Ghisa Cast iron	12°	8°
Alluminio e sue leghe Aluminium and it's alloys	16°-22°	10°-18°
Rame Copper	16°-20°	10°-18°
Bronzo Bronze	12°	8°
Ottone Brass	15°	15°
Titanio Titanium	12°	8°



D1xB Dimensioni Dimensions mm	D2 Mozzo Hub mm	Prof. taglio Cutting depth mm	Conicità max Conicity mm	Sbandieramento / Run-out		D1xB Dimensioni Dimensions mm	D2 Mozzo Hub mm	Prof. taglio Cutting depth mm	Conicità max Conicity mm	Sbandieramento / Run-out	
				Standard	Ridotto					Standard	Ridotto
				Standard	Reduced					Standard	Reduced
175 x 1.2	75	37	0.20	0.20	0.12	325 x 2.0	120	78	0.45	0.25	0.18
175 x 1.5	75	37	0.25	0.20	0.12	325 x 2.5	120	78	0.60	0.25	0.18
175 x 2.0	75	37	0.30	0.20	0.12	325 x 3.0	120	78	0.60	0.25	0.18
200 x 1.0	100	35	0.25	0.20	0.12	350 x 1.8	120	80	0.40	0.25	0.18
200 x 1.2	100	35	0.25	0.20	0.12	350 x 2.0	120	80	0.45	0.25	0.18
200 x 1.5/1.6	90	39	0.25	0.20	0.12	350 x 2.5	120	80	0.60	0.25	0.18
200 x 1.8	90	39	0.35	0.20	0.12	350 x 3.0	120	80	0.60	0.25	0.18
200 x 2.0	90	39	0.35	0.20	0.12	350 x 3.5	120	80	0.60	0.25	0.18
200 x 2.5	90	39	0.35	0.20	0.12	370 x 2.5	120	86	0.60	0.30	0.20
210 x 2.0	90	44	0.35	0.20	0.15	370 x 3.0	120	86	0.60	0.30	0.20
225 x 1.2	100	45	0.25	0.20	0.15	370 x 3.5	120	86	0.65	0.30	0.20
225 x 1.5/1.6	90	48	0.25	0.20	0.15	400 x 2.5	120	96	0.60	0.30	0.20
225 x 1.8	90	48	0.40	0.20	0.15	400 x 3.0	120	96	0.70	0.30	0.20
225 x 1.9/2.0	90	48	0.40	0.20	0.15	400 x 3.5	120	96	0.70	0.30	0.20
225 x 2.5	90	48	0.40	0.20	0.15	400 x 4.0	120	96	0.80	0.30	0.20
250 x 1.0	100	52	0.22	0.20	0.15	425 x 2.5	120	106	0.60	0.30	0.20
250 x 1.2	100	52	0.22	0.20	0.15	425 x 3.0	120	106	0.75	0.30	0.20
250 x 1.5/1.6	100	52	0.32	0.20	0.15	425 x 3.5	120	106	0.75	0.30	0.20
250 x 2.0	100	56	0.40	0.20	0.15	425 x 4.0	120	106	0.80	0.30	0.20
250 x 2.5	100	56	0.40	0.20	0.15	450 x 2.5	130	112	0.70	0.30	0.20
250 x 3.0	100	56	0.48	0.20	0.15	450 x 3.0	130	112	0.70	0.30	0.20
275 x 1.6	100	61	0.30	0.25	0.15	450 x 3.5	130	112	0.80	0.30	0.20
275 x 2.0	100	61	0.45	0.25	0.15	450 x 4.0	130	112	0.80	0.30	0.20
275 x 2.5	100	65	0.45	0.25	0.15	500 x 3.0	130	128	0.70	0.30	0.22
275 x 3.0	100	65	0.54	0.25	0.15	500 x 3.5	130	128	0.80	0.30	0.22
300 x 1.6	100	70	0.30	0.25	0.15	500 x 4.0	130	128	0.80	0.30	0.22
300 x 2.0	100	70	0.46	0.25	0.15	500 x 5.0	130	128	0.90	0.30	0.22
300 x 2.5	100	73	0.46	0.25	0.15	525 x 3.5	140	136	0.90	0.35	0.25
300 x 3.0	100	73	0.60	0.25	0.15	525 x 4.0	140	136	0.90	0.35	0.25
315 x 1.6	100	75	0.40	0.25	0.18	550 x 4.0	140	122	0.90	0.35	0.25
315 x 2.0	100	75	0.46	0.25	0.18	550 x 5.0	140	138	1.00	0.35	0.25
315 x 2.5	100	75	0.46	0.25	0.18	570 x 4.0	150	145	1.00	0.35	0.25
315 x 3.0	100	75	0.60	0.25	0.18	570 x 5.0	150	145	1.00	0.35	0.25
315 x 3.5	100	75	0.70	0.25	0.18	600 x 4.0	150	160	1.00	0.35	0.25
						600 x 5.0	150	160	1.00	0.35	0.25



SEGHE CIRCOLARI DAL Ø 175 AL Ø 600 MM  
CIRCULAR SAWS FROM Ø 175 TO Ø 600 MM



FORMULE

La velocità di taglio (V) è espressa in metri per minuto, mentre il numero di giri per minuto è indicato con (rpm). Qui di seguito troverete le formule di applicazione dove D è il diametro della sega e V = velocità di taglio.

Cutting speed (V) is expressed in metres per minute and must not be confused with the number of revolutions per minute (rpm). To determine the number of revolutions per minute (rpm) to be set on the machine, use the following formula, where V = cutting speed and D = saw diameter.

$$rpm = \frac{V \times 1000}{D \times 3,14}$$

$$Av = Avz \times Z \times rpm$$

- V** Velocità di taglio (mt/1')  
Cutting speed (mt/1')
- D** Diametro lama (mm)  
Saw blade diameter (mm)
- Av** Velocità di avanzamento (mm/1')  
Feed (mm/1')
- Avz** Avanzamento per dente (mm/Z)  
Feed per tooth (mm/Z)
- Z** Numero denti  
Number of teeth
- rpm** Numero di giri/minuto  
Number of revolutions/minute

<500 N/mm <sup>2</sup> Acciai dolci <500 N/mm <sup>2</sup> Mild steels	<800 N/mm <sup>2</sup> Acciai medi <800 N/mm <sup>2</sup> Medium steels	<1000 N/mm <sup>2</sup> Acciai duri <1000 N/mm <sup>2</sup> Hard steels	Acciai inox Stainless steel	Ghisa Cast iron	Alluminio Aluminium	Bronzo Rame Bronze Copper	Ottone Brass
---	--	--	--------------------------------	--------------------	------------------------	---------------------------------	-----------------

Diametro lama Saw diameter	Numero di giri (giri/1') rpm (rpm/1')							
-------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--

200	45÷80	30÷65	25÷40	15÷35	45÷80	950÷1500	320÷480	320÷480
225	45÷70	30÷60	20÷35	15÷30	45÷70	850÷1250	300÷430	300÷430
250	40÷65	25÷50	20÷30	15÷25	40÷65	750÷1100	250÷380	250÷380
275	35÷60	25÷45	15÷30	10÷25	35÷60	700÷1050	230÷350	230÷350
300	30÷55	20÷45	15÷25	10÷20	30÷55	650÷950	210÷320	210÷320
315	30÷50	20÷40	15÷25	10÷20	30÷50	600÷900	200÷300	200÷300
350	25÷45	20÷35	15÷25	10÷20	25÷45	550÷820	180÷270	180÷270
370	25÷45	15÷35	15÷20	10÷15	25÷45	520÷770	170÷260	170÷260
400	20÷40	15÷30	10÷20	8÷15	20÷40	470÷720	160÷240	160÷240
500	18÷35	13÷26	10÷16	6÷12	18÷35	380÷570	130÷190	130÷190

Passo Pitch	Avanzamento (mm/min.) Feed (mm/min.)							
----------------	---	--	--	--	--	--	--	--

3	350÷450	250÷350	90÷160	70÷150	350÷550	-	-	-
4	300÷400	200÷300	80÷140	60÷130	280÷440	-	-	-
5	250÷350	150÷250	70÷130	55÷110	210÷350	-	-	-
6	200÷300	100÷180	60÷120	50÷90	180÷300	-	1400÷2000	2000÷4000
8	150÷250	80÷130	45÷90	40÷75	140÷250	4500÷8500	1000÷1600	1500÷3200
10	100÷200	70÷100	40÷80	35÷60	120÷180	3800÷6000	700÷1200	1000÷2500
12	80÷150	65÷90	35÷65	30÷55	90÷150	3000÷5000	550÷850	800÷1800
14	70÷130	60÷80	25÷50	20÷50	75÷125	2800÷4600	500÷700	700÷1400
16	50÷120	55÷70	15÷40	15÷35	65÷110	2500÷3700	400÷600	600÷1000

Sezioni piene Solid sections	Passo (mm) Pitch (mm)							
---------------------------------	--------------------------	--	--	--	--	--	--	--

< 15	5	5	5	5	5	6	6	8
16÷30	8	6	6	6	6	8	8	10
35÷50	10	10	8	8	8	12	10	12
55÷80	12	12	10	11	11	16	13	14
85÷100	14	14	12	14	14	18	15	17
105÷120	16	16	14	16	16	20	17	19
> 120	18	18	14	16	16	20	19	20

Tubi Tube sections	Passo (mm) Pitch (mm)							
-----------------------	--------------------------	--	--	--	--	--	--	--

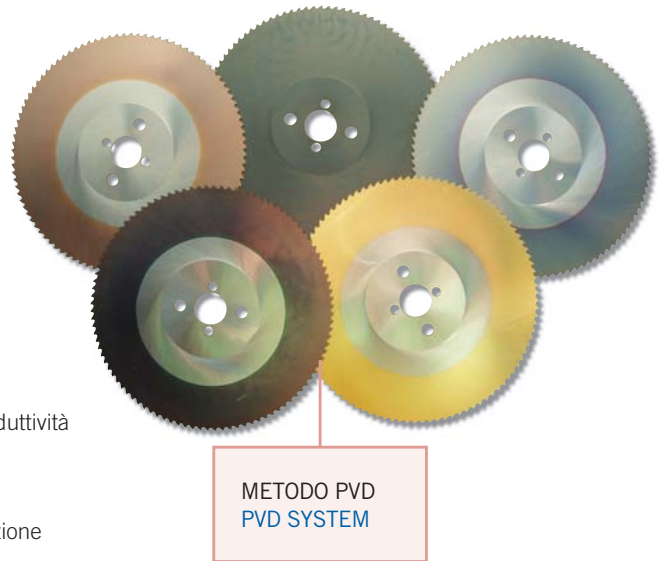
< 1	3	3	3	3	-	4	4	4
1 - 1,5	4	4	3	4	-	5	5	5
1,5 - 2	5	4	4	5	-	6	6	6
2 - 3	5	5	5	5	-	7	7	7
> 3	6	6	5	6	-	8	8	8

Le nostre lame sono trattate superficialmente con vaporizzazione o con rivestimenti superficiali PVD.

**Il metodo PVD** permette di rivestire lame in acciaio super rapido senza alterarne le caratteristiche strutturali, infatti il processo di rivestimento avviene a temperature minori di quelle di rinvenimento degli acciai. Normalmente lo strato depositato è compreso tra 2 e 5 micron, importante nella fase di rivestimento sono il coefficiente di dilatazione termica, la conducibilità termica, la durezza, la stabilità termodinamica ad elevate temperature; in quanto da esse dipende il risultato finale.

**Le caratteristiche del metodo PVD sono :**

- aumento di durezza superficiale
- diminuzione dell'attrito e abbassamento della conduttività termica
- riduzione dei tempi di lavoro / fermo macchina
- riduzione della formazione del tagliente di riporto
- limitazione dei fenomeni di corrosione e di ossidazione



Our blades are surface coated with steam or PVD treatments.

**PVD system** covers high speed steel blades without altering their structural characteristics, because the coating process is made at lower temperatures than the one used during tempering. Normally the deposited layer is between 2 and 5 microns, important in this phase of coating is the thermal expansion coefficient, the thermal conductivity, the hardness, the thermodynamic stability to elevated temperatures; because from these elements depend the final result.

**The PVD system characteristics are:**

- surface hardness increase
- friction reduction and reduction of thermal conductivity
- reduction of working time/machine stops
- reduction of the formation of the edge of amount carried over
- limitation of corrosion and oxidation phenomenons

## Vapo / Steam Treated

Il trattamento di vaporizzazione è attualmente il più usato. Questo non è un trattamento PVD ma un'ossidazione controllata che crea sulla sega uno strato di ossido di ferro che aumenta la capacità autolubrificante e antifrizione del disco. Questo metodo viene usato solo per il taglio di acciai e non è consigliato per alluminio, rame, ottone e loro leghe, a causa dell'incompatibilità chimica che può presentarsi.

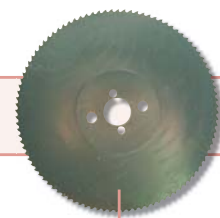
**Caratteristiche tecniche:**

- Durezza superficiale: 900 HV
- Coefficiente di attrito: 0,60

The steam coating is currently the most used one. This is not a PVD treatment but a controlled oxidation that coat the saw with a layer of oxide iron which increases the capacity of self cooling and antifricion of the saw. This method is used only for steel cutting and not suggested for alluminium, copper, brass and their alloys, due to the chemical incompatibility.

**Technical characteristics:**

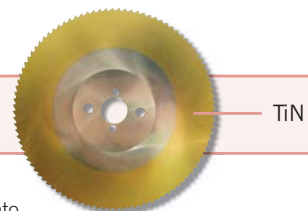
- Surface hardness: 900 HV
- Friction coefficient: 0,60



FE<sub>3</sub> O<sub>4</sub>  
FE<sub>3</sub> O<sub>4</sub>

## PVD TiN

Deposizione fisica di nitruro di Titanio / Physical vapour deposition of Titanium Nitride



TiN

Il rivestimento PVD TiN (Nitruro di Titanio) conferisce alla lama una elevata durezza superficiale. La bassa conducibilità termica che questo trattamento conferisce alla sega, riduce il surriscaldamento localizzato. Minor coefficiente d'attrito ed elevata durezza di superficie, riducono inoltre la formazione del tagliante di riporto. Le lame rivestite TiN hanno un rendimento superiore grazie a maggiori avanzamenti e maggior vita utensile superiori del 50% rispetto alle lame convenzionali. TiN PVD coating (Titanium Nitride) adds to the blade an elevated surface hardness. The low thermal conductivity that this system adds to the saw, reduces the located overheating. Lower friction coefficient and elevated surface hardness, reduce the formation of the edge of amount carried over. The TiN coated blades have higher performances thanks to higher feeds and higher blade life, 50% more compared to the conventional blades.

### Caratteristiche tecniche:

- Durezza superficiale: 2200-2400 HV
- Temperatura di ossidazione: 520°C
- Coefficiente d'attrito: 0,55

### Technical characteristics:

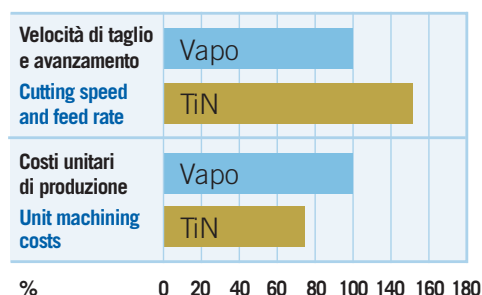
- Surface hardness: 2200-2400 HV
- Oxidation temperature: 520°C
- Friction coefficient: 0,55

### Applicazioni:

Acciai medio legati ,acciai duri, tubi mobilio e profilati in genere, componenti misti acciaio-plastica, settore biomedico.

### Applications:

Medium alloy steel, hard steels, furniture pipes and profiles in general, mixed steel-plastic components, biomedical sector.



### Esempio:

lavorazione di una sezione piena da 30 mm di 38NCD4 con lama ø300x2,5x32 T6

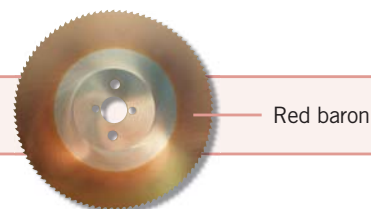
### Example:

Processing of a solid section of 30 mm of 38NCD4 with blade 300x2,5x32 T6

Velocità di taglio / Cutting speed	(m/min)	20	28
Avanzamento / Feed	(mm/min)	60	100
Tempo macchina / Machining time	(sec/pz)	40	26
N° pezzi tagliati / Nr. cut pieces	(pz)	810	1250
Tempo impiegato / Used time	(h)	9	9
Costo macchina/h / Machine cost/h	(€)	55	55
Costo per pz tagliato / Cost per cut piece	(€)	0,61	0,40

## PVD RED BARON

Deposizione fisica di carbonitruro / Physical vapour deposition "Red Baron"



Red baron

Il rivestimento PVD "red baron" conferisce alla lama una elevata durezza superficiale abbinata al più basso coefficiente d'attrito garantendo un'ottima finitura di taglio anche ad elevati parametri di lavoro. Applicabile su molti materiali dagli acciai duri all'ottone ai materiali molto abrasivi. "Red Baron" PVD coating adds to the blade an elevated surface hardness and lower friction coefficient guaranteeing a good cutting finishing at high working parameters. Applicable on many materials from very hard steels to brass to very abrasive materials.

### Caratteristiche tecniche:

- Durezza superficiale: 3100-3300 HV
- Temperatura di ossidazione: 480°C
- Coefficiente d'attrito: 0,25

### Technical characteristics:

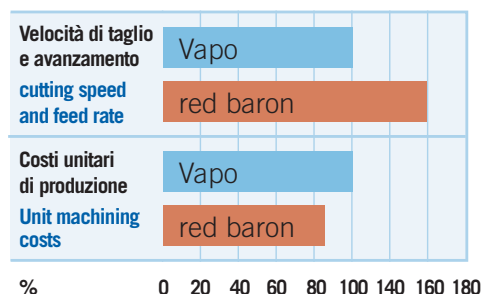
- Surface hardness: 3100-3300 HV
- Oxidation temperature: 480°C
- Friction coefficient: 0,25

### Applicazioni:

Acciai al carbonio  
Acciai duri  
Tubi mobilio e profilati in genere

### Applications:

Carbon steels  
Hard steels  
Furniture pipes and profiles in general



### Esempio:

lavorazione di una sezione piena da 30 mm di 38NCD4 con lama ø300x2,5x32 T6

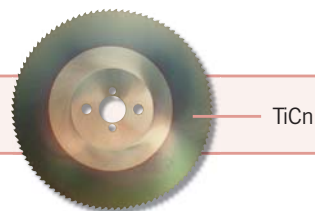
### Example:

Processing of a solid section of 30 mm of 38NCD4 with blade 300x2,5x32 T6

Velocità di taglio / Cutting speed	(m/min)	20	32
Avanzamento / Feed	(mm/min)	60	110
Tempo macchina / Machining time	(sec/pz)	40	20
N° pezzi tagliati / Nr. cut pieces	(pz)	810	1620
Tempo impiegato / Used time	(h)	9	9
Costo macchina/h / Machine cost/h	(€)	55	55
Costo per pz tagliato / Cost per cut piece	(€)	0,61	0,30

## PVD TiCn

Deposizione fisica di Carbonitruro di Titanio / Physical vapour deposition of Titanium Carbonitride



TiCn

Il rivestimento multistrato PVD TiCn (Carbonitruro di Titanio) ha un coefficiente d'attrito molto basso, pertanto garantisce un ottima finitura di taglio evitando taglienti di riporto sui denti anche ad elevati parametri di velocità di taglio ed avanzamenti. Applicabile su molti materiali dagli acciai molto duri alle leghe di rame, ottone e materiali molto abrasivi con il fenomeno dell'incollaggio. L'elevata durezza superficiale consente elevati parametri di velocità di taglio ed avanzamenti superiori del 100% rispetto alle tradizionali lame.

TiCn (Titanium Carbonitride) multilayer PVD coating has a very low friction coefficient, therefore it guarantees a very good cut finish avoiding chip sticking even at high cutting speeds and feeds. Applicable on many materials from very hard steels to copper alloys, brass and abrasive materials which present the sticking problem. The high surface hardness allows elevated cutting speeds and feeds up to 100% higher compared to the traditional blades.

**Caratteristiche tecniche:**

- Durezza superficiale: 3200 HV
- Temperatura di ossidazione : 450°C
- Coefficiente d'attrito: 0,35

**Technical characteristics:**

- Surface hardness: 3200 HV
- Oxidation temperature: 450°C
- Friction coefficient: 0,35

**Applicazioni:**

- Acciai molto duri-bonificati
- Acciai inossidabili
- Leghe di Titanio e Avional

**Applications:**

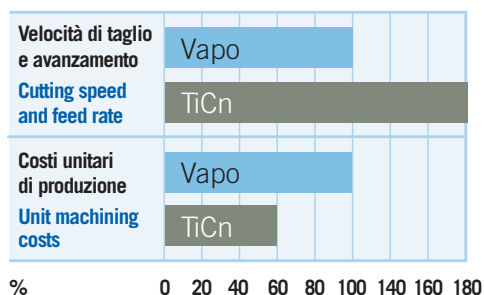
- Very hard steels
- Stainless steels
- Titanium and Avional alloys

**Esempio:**

lavorazione di una sezione ovale da 40x20 mm e spessore 1,5 (tubo di mobilio) con lama 275x2,5x32 T5

**Example:**

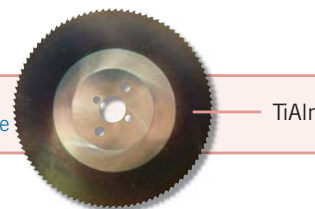
Processing of an oval section 40x20 mm thickness 1,5 (furniture pipe) with blade 275x2,5x32 T5



Velocità di taglio / Cutting speed	(m/min)	100	210
Avanzamento / Feed	(mm/min)	450	850
Tempo macchina / Machining time	(sec/pz)	5	3
N° pezzi tagliati / Nr. of cut pieces	(pz)	8500	14500
Tempo impiegato / Used time	(h)	12	12
Costo macchina/h / Machine cost/h	(€)	55	55
Costo per pz tagliato / Cost per cut piece	(€)	0,08	0,05

## PVD TiAln

Deposizione fisica di Nitruro di Titanio Alluminio / Physical vapour deposition of Titanium Aluminium Nitride



TiAln

Il rivestimento PVD TiAln (Nitruro di Titanio Alluminio) è specifico per le applicazioni di taglio di acciai ad elevato carico di rottura, acciaio inox; consigliato altresì per il taglio di materiali abrasivi quali ghisa, leghe silicio-alluminio, ottone e rame. Garantisce ottimi risultati nelle lavorazioni a micronebulizzazione ed elevati parametri di taglio grazie al suo basso coefficiente di attrito. La sua ridotta conducibilità termica ne fa il migliore rivestimento per le alte temperature.

TiAln (Titanium Aluminium Nitride) PVD coating is specific for cutting hard steel and stainless steel; suggested also for cutting abrasive materials such as cast iron, silicium-aluminium alloys, brass and copper. This coating guarantees very good results while cutting with micro-atomization and elevated cutting parameters thanks to its low friction coefficient. Its reduced thermal conductivity makes it the best coating to be used at high temperatures.

**Caratteristiche tecniche:**

- Durezza superficiale: 3400 HV
- Temperatura di ossidazione : 875°C
- Coefficiente d'attrito: 0,45

**Technical characteristics:**

- Surface hardness: 3400 HV
- Oxidation temperature: 875°C
- Friction coefficient: 0,45

**Applicazioni:**

- Acciai duri
- Acciai inossidabili
- Ghisa
- Lavorazioni ad alte velocità di taglio
- Nickel
- Titanio

**Applications:**

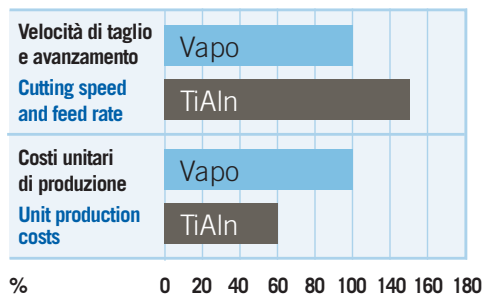
- Hard steels
- Stainless steels
- Cast iron
- Working at high cutting speed
- Nickel
- Titanium

**Esempio:**

lavorazione di una sezione da 45 mm con lama 350x3,0x40 T14

**Example:**

Processing of a 45 mm section with blade 350x3,0x40 T14



Velocità di taglio / Cutting speed	(m/min)	20	30
Avanzamento / Feed	(mm/min)	180	280
Tempo macchina / Machining time	(sec/pz)	22	14
N° pezzi tagliati / Nr. of cut pieces	(pz)	1400	2200
Tempo impiegato / Used time	(h)	8,5	8,5
Costo macchina/h / Machine cost/h	(€)	55	55
Costo per pz tagliato / Cost per cut piece	(€)	0,33	0,21

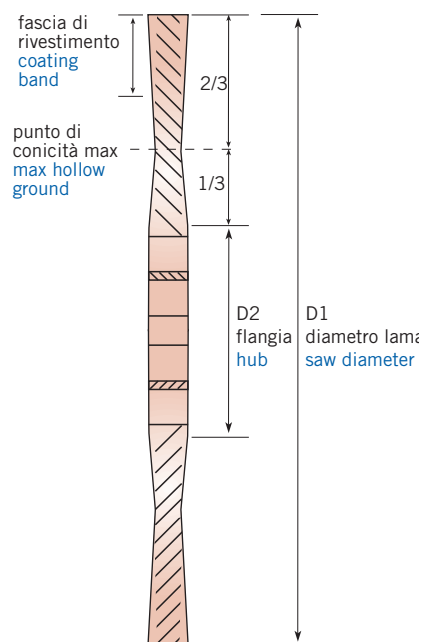
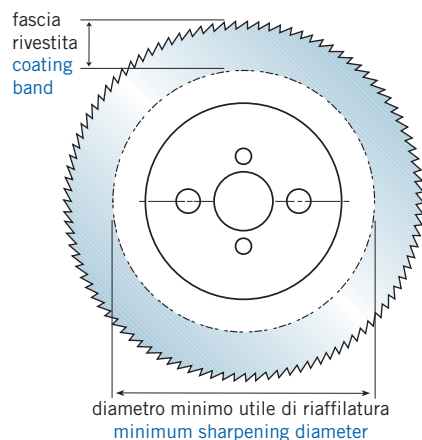


SCELTA DEL RIVESTIMENTO PER TRONCATURA  
COATING CHOICE FOR CUT-OFF MACHINES

Materiale / Materials	Rivestimenti consigliati / Suggested coatings	
	Con lubrificazione With coolant	A secco o con micronebulizzazione Dry or micro-atomization
acciaio al carbonio / carbon steel	TiN / TiCn / red baron	TiAlN
acciai legati / hard steel	TiCn / red baron	TiAlN
acciaio inox / stainless steel	TiN / TiCn / red baron	TiAlN
ghisa / cast iron	TiAlN	TiAlN
inconel / inconel	TiAlN	TiAlN
titanio / titanium	TiAlN	TiAlN
rame / copper	CrN / red baron	CrN
bronzo e ottone / bronze and brass	TiAlN / red baron	TiAlN
alluminio / aluminium	CrN	CrN

FASCE DI RIVESTIMENTO  
COATING BANDS

D1 mm	D2 Flangia Hub mm	Punto di conicità max Max hollow ground mm	Fascia di rivestimento Coating band mm	Sezione massima di taglio consigliata Max cutting section mm
20-125	-	-	integrale / complete	-
160	63	63	25	34
175	75	75	30	35
200	90	90	40	39
210	90	90	40	44
225	90	90	40	48
250	100	100	50	52
275	100	100	50	61
300	100	100	50	70
315	100	100	50	75
325	120	120	60	78
350	120	120	60	80
370	120	120	60	86
400	120	120	60	96
425	120	120	70	106
450	130	130	70	112
500	130	130	70	128
525	140	140	80	135
550	140	140	80	140
570	150	150	90	145
600	150	150	90	160



La fascia di rivestimento garantisce il massimo numero di riaffilature, lavorando in condizioni ottimali.  
The coating band is studied to guarantee the max number of re-sharpenings, working under optimal conditions.

Troncatrice	Diametri Sega	Foro centrale	Fori di trascinamento	Troncatrice	Diametri Sega	Foro Centrale	Fori di trascinamento
Cut-off machine	Saw Diameter	Central Bore	Pinholes	Cut-off machine	Saw Diameter	Central Bore	Pinholes
ADIGE SALA	200-250	32	4/9/50	MACC	225-350	32	2/8/45+2/11/63
	275-315	32	2/11/63	MACO	425	50	4/15/80
	350	40	4/12/64		300-350	32	2/8/45+2/11/63
	400-425	50	4/15/80	MAIR	300-350	40	2/8/55+4/12/64
BAIER	175-250	32	chiavette	MEP	225-350	32	2/8/45+2/11/63
BEWO	250-300	32	2/8/45 man.	METORA	250-350	32	2+2 asole
	315	40	2/8/55 man.	MTM	500-550	90	3/12.5/160
	350	40	4/11/63 man.	OMES	250-300	32	2/8/45+2/11/63
	315	40	4/11/63 aut.	OMP	250-370	32	2/8/45+2/11/63
BIMAX	100-300	32	2/8/45		400-525	50	4/15/80
BONAK	250-350	40	2/8/55+4/12/64	OTO MILLS	500	50	4/15/80
BROBO	250	32	2/11/63		550	140	4/20/170
WALDOWN	300	38	2/9/55	R.G.A.	250	25.4	----
	300-400	40	2/8/55+4/12/64		275-370	40	2/8/55+2/11/63
	500	40	2/8/55+4/12/64+2/12/80	ROBEJO	250-350	32	2/8/45+2/11/63
CONNI	400-425	40	4/11/63	ROHBI	175-250	32	2/8/45
	400-425	50	4/15/80	SCOTCHMAN	250-300	32	2/8/45+2/11/63
DEMURGER	160-300	25.4	----	INDUSTRIES	275-350	40	2/8/55+4/12/64
	200-250	32	2/8/45+2/11/63	SIMEC	250-350	32	4/11/63
	225-300	40	2/8/55+4/12/64	SINICO	350	32	2/8/45+2/11/63
DONG JIN	300-370	40	2/8/55+4/12/64	SOCO	250-350	32	2/11/63
DORINGER	315-350	40	2/12/64	STARTRITE	250	32	2/9/56
EISELE	110	22	----		300-315	32	2/11/80
	210-225	40	2/8/55	STAYER	225	32	----
	250-350	40	2/8/55+4/12/64	THOMAS	225-300	32	2/8/45+2/11/63
	370-450	40	2/12/64+2/15/80		315-350	32	2/11/63+2/12/75
	500	40	2/15/80+2/15/100	TOMET	200-315	32	2/8/45+2/11/63
FABRIS	225-350	32	2/8/45+2/11/63	TRENNJAEGER	250-275	40	4/11/63
FEMI	225-315	32	2/8/45+2/11/63		315-360	50	4/14/85
FONG-HO	250-275	32	2/8/45+2/9/50+2/11/63		400	50	4/14/85
	300-400	32	4/11/63	ULMIA	160-250	32	----
	360	40	2/11/63+3/11/65		250-400	40	4/11/63
GERNETTI	250-350	40	4/11/63	VIEMME	250-350	32	2/8/45+2/11/63
HAEBERLE	225-315	40	2/8/55	VOUCHER	275	35	2/13.5/57.2
IBP	200-350	32	2/11/63	WAGNER	200-315	32	4/9/50
PEDRAZZOLI	425	50	4/15/80		350	50	4/14/80
IMET	250-350	32	2/8/45+2/11/63	WAHLEN	250-400	40	2/8/55+2/11/63
	315-350	40	2/8/55+4/12/64	WEIDMANN	210-275	32	2/8/45
KALTENBACH	225-250	32	----	WINTER	250-315	40	2/8/55+4/11/63
	350-370	50	4/15/80	WUNSCH	210-250	32	2/8/45
KASTO	425	50	4/15/80		210-400	40	2/8/55+4/12/64

# Hss DMo5/Co5%

Passo, forma dente e numero denti / Pitch, tooth form and number of teeth

D1xB Dimensioni Dimensions mm	Foro centrale Centre bore mm	Flangia Hub mm	T 1,5	T 2,5	T 3	T 4	T 4,5	T 5	T 5,5	T 6	T 7	T 8	T 9	T 10	T 12	T 14	T 16	T 18
			A	A-Bw	Bw	Bw	Bw	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
			Numero denti corrispondenti / Corresponding number of teeth															
175 x 1.2	32	75	360	220	180	140	120	110	100	90	80	70						
175 x 1.5	32	75	360	220	180	140	120	110	100	90	80	70						
175 x 2.0	32	75	360	220	180	140	120	110	100	90	80	70						
200 x 1.0	32	100	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	64				
200 x 1.2	32	100	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	64				
200 x 1.5/1.6	32	90	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	64				
200 x 1.8	32	90	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	64				
200 x 2.0	25.4/32	90	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	64				
200 x 2.5	32	90	420	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	64				
210 x 2.0	32	90	260	210	160	144	130	120	110	94	80	74	66					
225 x 1.2	32	100	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70					
225 x 1.5/1.6	32	90	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70					
225 x 1.8	32/40	90	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70					
225 x 1.9/2.0	32/40	90	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70					
225 x 2.5	32	90	320	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70					
250 x 1.0	32	100	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	64				
250 x 1.2	32	100	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	64				
250 x 1.5/1.6	32	100	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	64				
250 x 2.0	25.4/32/40	100	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	64				
250 x 2.5	25.4/32/40	100	320	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	64				
250 x 3.0	32	100	250	200	180	160	140	128	110	100	90	80	64					
275 x 1.6	32	100	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70					
275 x 2.0	32/40	100	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70					
275 x 2.5	25.4/32/40	100	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70					
275 x 3.0	32/40	100	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70					
300 x 1.6	32/40	100	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80					
300 x 2.0	32/40	100	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80					
300 x 2.5	32/38/40	100	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80					
300 x 3.0	32/40	100	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80					
315 x 1.6	32/40	100	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70				
315 x 2.0	32/40	100	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70				
315 x 2.5	32/40	100	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70				
315 x 3.0	32/40	100	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70				
315 x 3.5	32/40	100	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70				
325 x 2.0	32/40	120	320	250	220	200	190	170	150	128	110	100	80					
325 x 2.5	32/40	120	320	250	220	200	190	170	150	128	110	100	80					
325 x 3.0	40	120	320	250	220	200	190	170	150	128	110	100	80					
350 x 1.8	32/40/50	120	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80				
350 x 2.0	32/40/50	120	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80				
350 x 2.5	32/40/50	120	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80				
350 x 3.0	32/40/50	120	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80				
350 x 3.5	32/40/50	120	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80				
370 x 2.5	40/50	120	280	260	220	210	190	160	140	120	110	90	80	70				
370 x 3.0	32/40/50	120	280	260	220	210	190	160	140	120	110	90	80	70				
370 x 3.5	40	120	280	260	220	210	190	160	140	120	110	90	80	70				
400 x 2.5	40/50	120	310	250	200	180	160	140	120	110	90	80	70					
400 x 3.0	40/50	120	310	250	200	180	160	140	120	110	90	80	70					
400 x 3.5	40/50	120	310	250	200	180	160	140	120	110	90	80	70					
400 x 4.0	50	120	310	250	200	180	160	140	120	110	90	80	70					
425 x 2.5	40/50	120	320	260	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70				
425 x 3.0	40/50	120	320	260	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70				
425 x 3.5	50	120	320	260	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70				
425 x 4.0	50	120	320	260	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70				
450 x 2.5	40/50	140	350	280	230	180	140	120	100	90	80							
450 x 3.0	40/50	130	350	280	230	180	140	120	100	90	80							
450 x 3.5	40/50	130	350	280	230	180	140	120	100	90	80							
450 x 4.0	40/50	130	350	280	230	180	140	120	100	90	80							
500 x 3.0	40/50	130	380	310	260	200	160	130	110	100	90							
500 x 3.5	40/50	130	380	310	260	200	160	130	110	100	90							
500 x 4.0	40/50	130	380	310	260	200	160	130	110	100	90							
500 x 5.0	40/50	130	380	310	260	200	160	130	110	100	90							
525 x 3.5	50	140	410	330	270	210	164	140	110	104	90							
525 x 4.0	50	140	410	330	270	210	164	140	110	104	90							
550 x 4.0	90	140	440	340	280	220	170	140	120	110	90							
550 x 5.0	50	140	440	340	280	220	170	140	120	110	90							
570 x 4.0	50	150	450	360	300	220	180	150	120	110	100							
570 x 5.0	50	150	450	360	300	220	180	150	120	110	100							
600 x 4.0	50	150	460	380	320	240	190	160	130	120	100							
600 x 5.0	50	150	460	380	320	240	190	160	130	120	100							

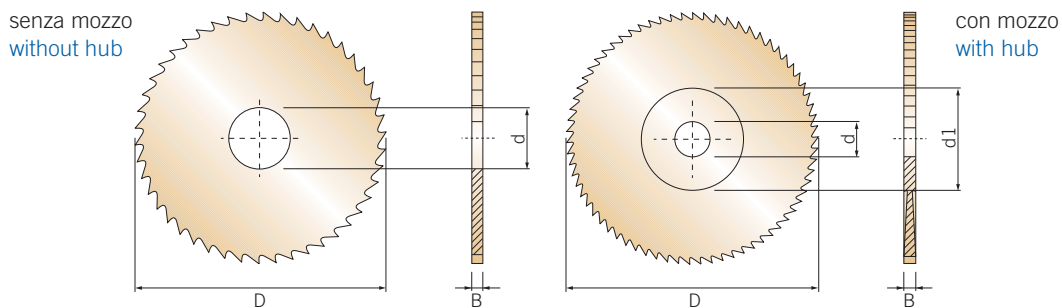
# DIN 1837-1838 HSS & METALLO DURO INTEGRALE

La nostra gamma di prodotti si estende anche a tutte quelle seghe circolari denominate DIN 1837 - 1838, le quali vengono generalmente applicate nelle lavorazioni nel campo delle viterie, delle oreficerie e della micromeccanica. Come le seghe precedentemente illustrate per il taglio con troncatrici, anche le seghe DIN possono essere realizzate con acciaio M2, M35, HM (metallo duro) e rivestite in PVD. Nelle pagine qui di seguito riportiamo la gamma delle nostre DIN in HSS e in metallo duro integrale.

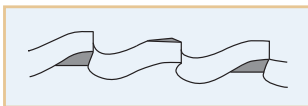
Our range of products also includes all the circular saws called DIN 1837 - 1838, which are generally used in screw-slotting, jewellery and micromechanics processing. As the cut-off saws, previously illustrated, also the DIN saws can be manufactured with M2, M35 and Solide Carbide steels and coated with PVD. In the following pages you can find our DIN range in HSS and Solide Carbide.



## DIMENSIONI CARATTERISTICHE / DIMENSIONS



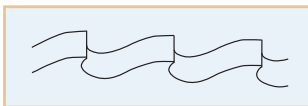
## DENTATURE / THOOthing



### BW (DIN 1838 BW)

La forma del dente BW si utilizza principalmente su tubi e profilati a parete sottile. Con questa geometria i denti sono smussati in modo alternato e la smussatura rappresenta 1/3 dello spessore della lama.

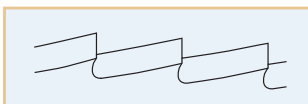
BW tooth form is normally used for pipes and profiles with thin walls. The BW teeth are alternatively bevelled and the bevel represents 1/3 of the blade thickness.



### B (DIN 1838 B)

La forma del dente B si utilizza principalmente su tubi e profilati leggeri e molto sottili, dove non è necessario rompere il truciolo per evacuare il vano del dente.

B tooth form is normally used for very thin pipes and profiles where it's not necessary to break the chip to evacuate the tooth groove.



### A (DIN 1837 A)

La forma del dente A trova normalmente applicazione nelle lavorazioni di viteria e gioielleria con dentature molto fini, nonchè su seghe secondo norma DIN.

A Tooth form is normally used for jewellery and screw slotting with very fine teeth and also on DIN slitting saws.

Le nostre seghe DIN in HSS sono adatte per troncatura e fresatura di metalli e leghe e possono essere usate su transfert, fresatrici, macchine speciali per i settori viteria, oreficeria, micromeccanica in genere. Possono essere costruite con mozzo o senza mozzo ed in esecuzione speciale per le più svariate applicazioni. Vanno sempre utilizzate con abbondante lubrorefrigerante e possono essere fornite anche rivestite P.V.D.

Our DIN HSS saws are used for cutting and milling of metals and alloys and can be used on transfer, milling and special machines for screw-scotting, jewellery and micromechanic in general. Can be manufactured with or without hub and in special executions for every application. They have to be used with plenty of cooling and can be supplied with PVD coatings.

SEGHE CIRCOLARI DENTATURA FINE DIN  
DIN SLITTING SAWS FINE TEETH

HSS DIN 1837 "A"

D Diametro mm	d Foro centrale mm	Spessore / Thickness																	
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	
		Numero di denti / Number of teeth																	
25	8	80	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	32	32	32	32	24	
32	8	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40	40	32	32
40	10	100	100	80	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48	40	40	40	40	40
50	13	128	100	100	100	100	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48	48	48	40
63	16	128	128	128	100	100	100	100	80	80	80	80	64	64	64	64	64	48	48
80	22	160	160	128	128	128	128	100	100	100	100	80	80	80	80	64	64	64	64
100	22			160	160	128	128	128	128	128	100	100	100	100	80	80	80	80	64
125	22				160	160	160	160	128	128	128	128	128	100	100	100	100	80	80
150	32							160	160	160	160	128	128	128	128	100	80	80	80
160	32							160	160	160	160	128	128	128	128	100	100	100	100
175	32							160	160	160	160	128	128	128	128	128	100	100	100
200	32							200	200	200	160	160	160	128	128	128	128	128	100
250	32									200	200	160	160	160	160	160	160	128	128
315	40											200	200	200	200	160	160	160	160

A richiesta dimensioni e dentature diverse da quanto sopra indicato. / Other dimensions and teeth available on demand.

SEGHE CIRCOLARI DENTATURA GROSSA  
DIN SLITTING SAWS COARSE TEETH

HSS DIN 1838 "B"

D Diametro mm	d Foro centrale mm	Spessore / Thickness																	
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	
		Numero di denti / Number of teeth																	
32	8	40	40	40	40	40	40	40	32	32	32	32	24	24	24	24	18	18	18
40	10	44	44	44	44	44	44	44	36	36	36	36	28	28	28	28	20	20	20
50	13	48	48	48	48	48	40	40	40	40	32	32	32	24	24	24	24	24	20
63	16	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40	32	32	32	32	24	24	24
80	22	80	80	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40	32	32	32	32
100	22			100	80	80	64	64	64	64	48	48	48	40	40	40	40	40	32
125	22				100	100	80	80	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40
150	32							100	100	100	80	80	80	64	64	64	64	64	48
160	32							80	80	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48
175	32							100	100	100	100	80	80	80	64	64	64	64	48
200	32							100	100	100	80	80	80	64	64	64	64	64	48
250	32									128	100	100	80	80	80	80	80	64	64
315	40											128	100	100	100	80	80	80	80

A richiesta dimensioni e dentature diverse da quanto sopra indicato. / Other dimensions and teeth available on demand.

Le nostre seghe Din in metallo duro integrale sono costruite utilizzando polveri micrograna, che unitamente alle lavorazioni di lappatura speculare dei fianchi e dei denti consentono alla lama di ottenere la massima produttività anche ad alte velocità di utilizzo. Il raggiungimento del massimo rendimento è vincolato anche all'abbinamento dell'utensile ad un buon lubrificante e al montaggio su di una macchina priva di giochi e vibrazioni

Our Solide Carbide slitting saws are manufactured using micrograin powders, lapping both sides and the teeth. This execution enables you to obtain the max. productivity even at high speed. Reaching the max. efficiency is due to the use of a good lubricant and a correct mounting.

**SEGHE CIRCOLARI DENTATURA FINE  
SLITTING SAWS FINE TEETH**
**Solide Carbide DIN 1837 "A"**

D Diametro mm	d Foro centrale mm	Spessore / Thickness																
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0
		Numero di denti / Number of teeth																
25	8	80	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	32	32	32	32	24	
30	8	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48	40	40	40	40	32	32	
40	10	100	100	80	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48	40	40	40	
50	13	128	100	100	100	80	80	80	80	64	64	64	48	48	48	48	40	
63	16	128	128	128	100	100	100	100	80	80	80	80	64	64	64	64	48	48
80	22	160	160	128	128	128	128	100	100	100	100	80	80	80	64	64	64	64
100	22			160	160	128	128	128	128	100	100	100	100	80	80	80	80	64
125	22				160	160	160	160	128	128	128	128	100	100	100	100	80	80
150	32							150	150	150	150	128	128	128	128	128	100	100
160	32							160	160	160	160	128	128	128	128	100	100	100
175	32							160	160	160	160	128	128	128	128	128	100	100
200	32							200	200	160	160	160	128	128	128	128	128	100

A richiesta dimensioni e dentature diverse da quanto sopra indicato. / Other dimensions and teeth available on demand.

**SEGHE CIRCOLARI DENTATURA GROSSA  
SLITTING SAWS COARSE TEETH**
**Solide Carbide DIN 1838 "B"**

D Diametro mm	d Foro centrale mm	Spessore / thickness																
		0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5	1,6	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0
		Numero di denti / number of teeth																
25	8	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
30	8	30	30	30	30	30	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
40	10	40	40	40	40	40	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32	32
50	13	48	48	48	48	40	40	40	40	32	32	32	32	24	24	24	24	20
63	16	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40	32	32	32	32	24	24
80	22	64	64	64	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	32	32	32	32
100	22			80	80	80	64	64	64	48	48	48	48	40	40	40	40	32
125	22				80	80	80	80	64	64	64	48	48	48	48	48	40	40
150	32							80	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48
160	32							80	80	80	80	64	64	64	64	48	48	48
175	32									80	80	80	80	80	64	64	48	48
200	32									80	80	80	80	64	64	64	48	48

A richiesta dimensioni e dentature diverse da quanto sopra indicato. / Other dimensions and teeth available on demand.



SEGHE SPECIFICHE PER TAGLIO ORBITALE DI TUBI – DENTE “BW”  
SPECIFIC SAWS FOR ORBITAL TUBE CUTTING – TOOTH FORM “BW”

HSS

Questi utensili in acciaio super rapido sono specifici nelle applicazioni di taglio dei tubi da  $\varnothing$  10 mm a  $\varnothing$  325mm con spessori da 2 mm a 10 mm di acciaio normale ed altamente legati (inox). La gamma pronta a magazzino è Neutra. Sono disponibili a richiesta rivestimenti PVD - TiAlN e CrN, specifici per tali applicazioni.

Circular saw in high speed steel suitable for cutting tube from size  $\varnothing$  10 mm to  $\varnothing$  325 mm, with wall thickness ranging from 2 mm to 10 mm, of standard steels and high alloy steels (stainless). This range of saws is on stock in bright ground finish, but also available on request with our PVD coatings TiAlN and CrN specific for these applications.

D Diametro Diameter mm	d Foro centrale Centre bore mm	d1 Flangia Hub mm	Spessore / Thickness				
			1,2	1,6	1,6	1,6	2,0
			Numero di denti / Number of teeth				
63	16	36	100	44	64	80	
68	16	42		44	72	84	44
75	16	42					32

SEGHE SPECIFICHE PER VITERIE DENTE “A”  
PRECISION SCREW-SLOTTING “A” TOOTH FORM

HSS

Questi utensili in acciaio super rapido sono specifici nelle applicazioni di taglio di teste viti in tutti i tipi di acciaio e leghe. Questi utensili sono costruiti con esecuzione piana senza flangia. La gamma pronta a magazzino è Neutra. e Vapo. Sono disponibili a richiesta rivestimenti PVD specifici per tali applicazioni.

Circular saws in high speed steel suitable for slotting screws in all types of steels and alloys. The saw blades are all flat without hub. This range of saws is available in bright ground finish and vapo but also available with our PVD coatings.

D Diametro Diameter mm	d Foro centrale Centre bore mm	d1 Flangia Hub mm	Spessore / Thickness												
			0,7	0,8	0,9	1,0	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5	1,6	1,7	1,8	2,0
			Numero di denti / Number of teeth												
80	22	-	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48	48
100	22	-	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64
125	22	-	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64	64

SEGHE SPECIFICHE PER OREFICERIA DENTE “A”  
PRECISION SAWS FOR JEWELLERY “A” TOOTH FORM

HSS

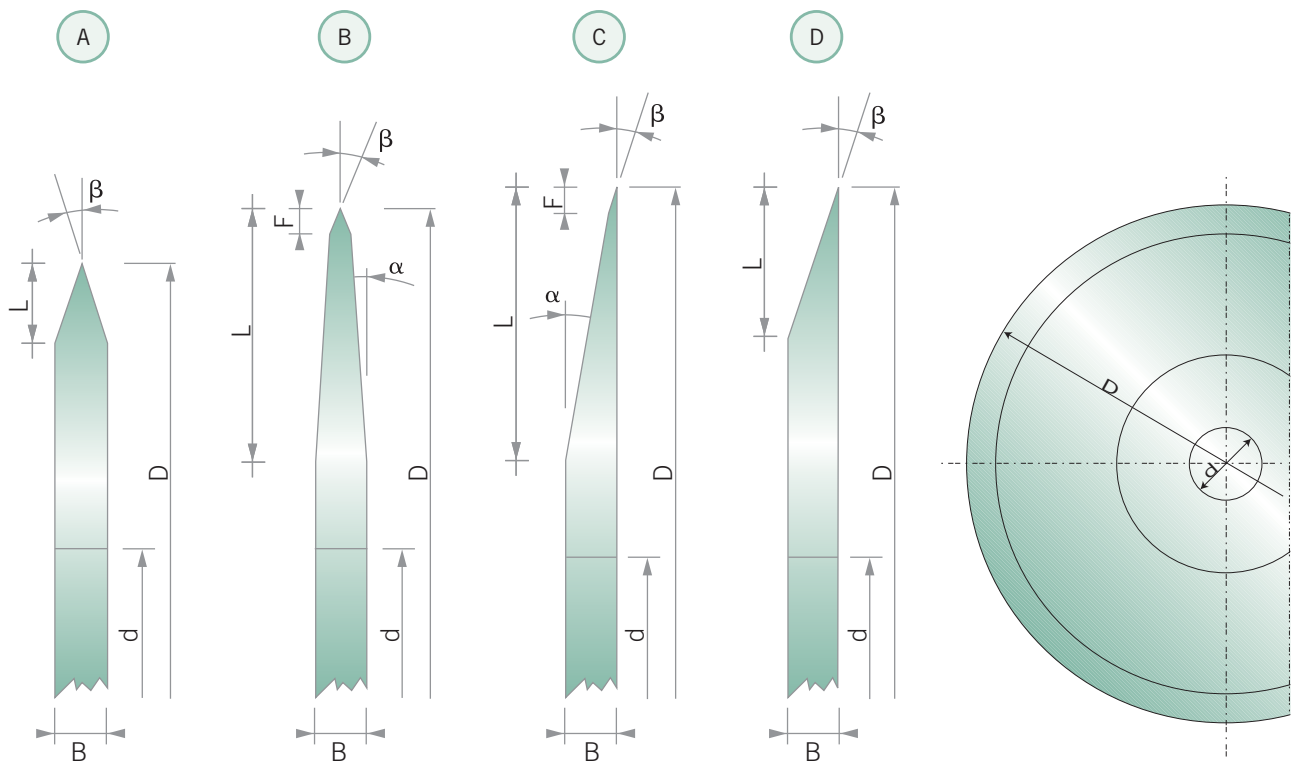
Questi utensili in acciaio super rapido sono specifici nelle applicazioni di taglio nel settore orafa. Questi utensili sono costruiti con esecuzione conica, con flangia e con un numero di denti inferiori al millimetro di passo (<T1). La gamma pronta a magazzino è Neutra. Sono disponibili a richiesta rivestimenti PVD - TiAlN e Crn, specifici per tali applicazioni.

Circular saw in high speed steel specific for goldsmith cutting and working purposes. The saw blades are all hollow ground (with hub) and the complete range is manufactured with tooth pitches lower than 1 millimetre, (<T1). This range of saws is available in bright ground finish and also with our PVD coatings TiAlN and CrN specific for these applications.

D Diametro Diameter mm	d Foro centrale Centre bore mm	d1 Flangia Hub mm	Spessore / Thickness													
			0,15	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1,0	
			Numero di denti / Number of teeth													
40	8	10	18	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	140	
50	8	10	25	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	180	
63	8	10	32	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	

I nostri coltelli sono adatti per il taglio della carta, gomma, plastica, tessuti, espansi e alimentari. Costruiti in acciaio di diversi tipi HSS-DMo5, HSS-Co5%, K110, acciai in polvere. Questi coltelli sono applicati su macchine semi-automatiche o automatiche. La gamma va da Ø 20 mm a Ø 600 mm - finitura Neutra, a richiesta rivestiti PVD.

Our knives are suitable for cutting paper, rubber, plastic, plotted, foostuffs and a great variety of foams. Manufactured in different kind of steels like HSS-DMo5, HSS-Co5%, K110, powder steels. These knives are used on semi or automatic machines. The range goes from Ø 20 mm to Ø 600 mm in bright finish, on request also with PVD coatings.


**PROFILI / BEVEL PROFILES**

**LEGENDA**

<b>D</b>	Diametro coltelli Knife diameter	<b>α</b>	Inclinazione bisello Bevel angle
<b>d</b>	Diametro foro centrale Bore diameter	<b>F</b>	Profondità affilatura Pre-bevel length
<b>L</b>	Lunghezza bisello Bevel length	<b>β</b>	Angolo affilatura Pre-bevel angle

SCHEDA PER RICHIESTA PREVENTIVO / ENQUIRY SCHEME

Data / Date  
 Timbro azienda / Company

Spedire via fax / Send by fax

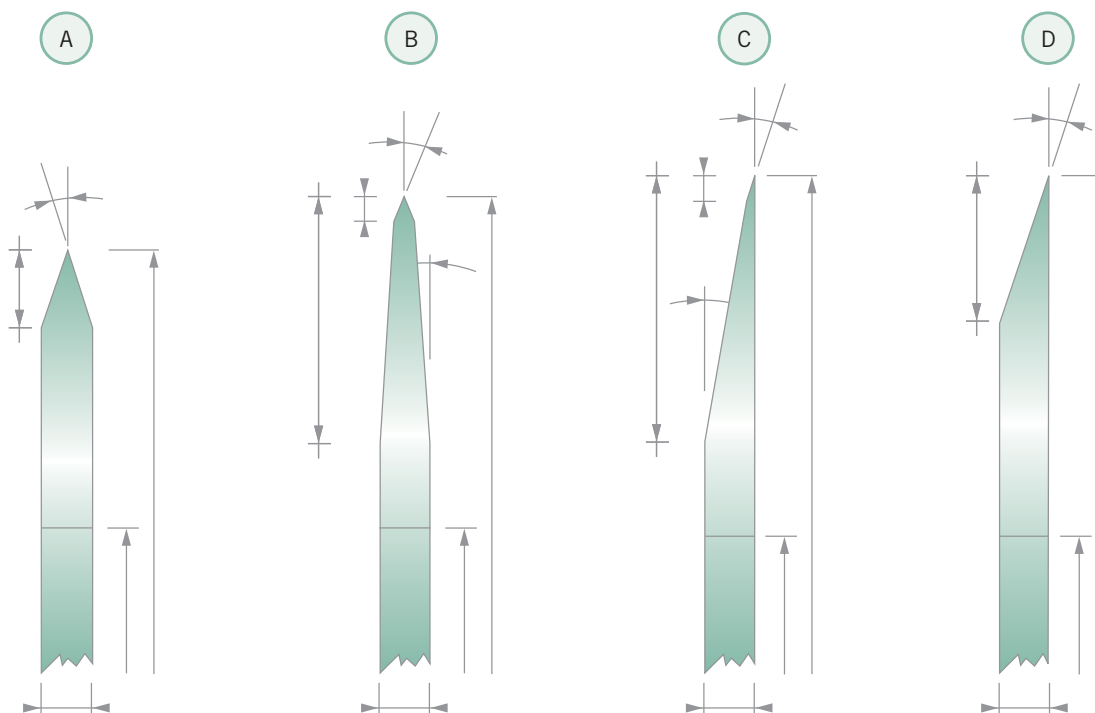
Contatto - Sig. / Contact Mr. \_\_\_\_\_

Tel. / Phone \_\_\_\_\_

Il costo viene effettuato sulla base di una richiesta fatta sui seguenti dati:  
 The cost is obtained basing on the following data:

- |                          |                    |   |
|--------------------------|--------------------|---|
| 1) tipo acciaio          | steel grade        | _____   |
| 2) diametro coltello (D) | knife diameter (D) | ∅ _____ mm  |
| 3) spessore (B)          | thickness (B)      | _____ mm  |
| 4) foro centrale (d)     | centre bore (d)    | _____ H7  |
| 5) profilo bisello       | bevel type         | <input type="checkbox"/> A <input type="checkbox"/> B <input type="checkbox"/> C <input type="checkbox"/> D |
| 6) quantità richiesta    | requested q.ty     | N° _____ Pz _____   |

Indicare le quote sul coltello richiesto / Mark the sizes on the requested knife:  
 Disegno / Drawing:



NOTE / NOTES

---



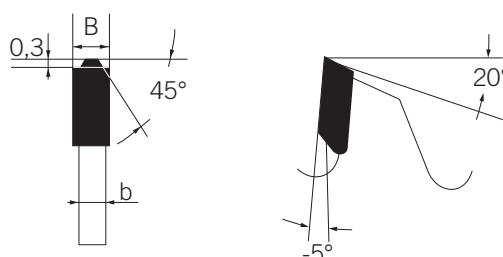
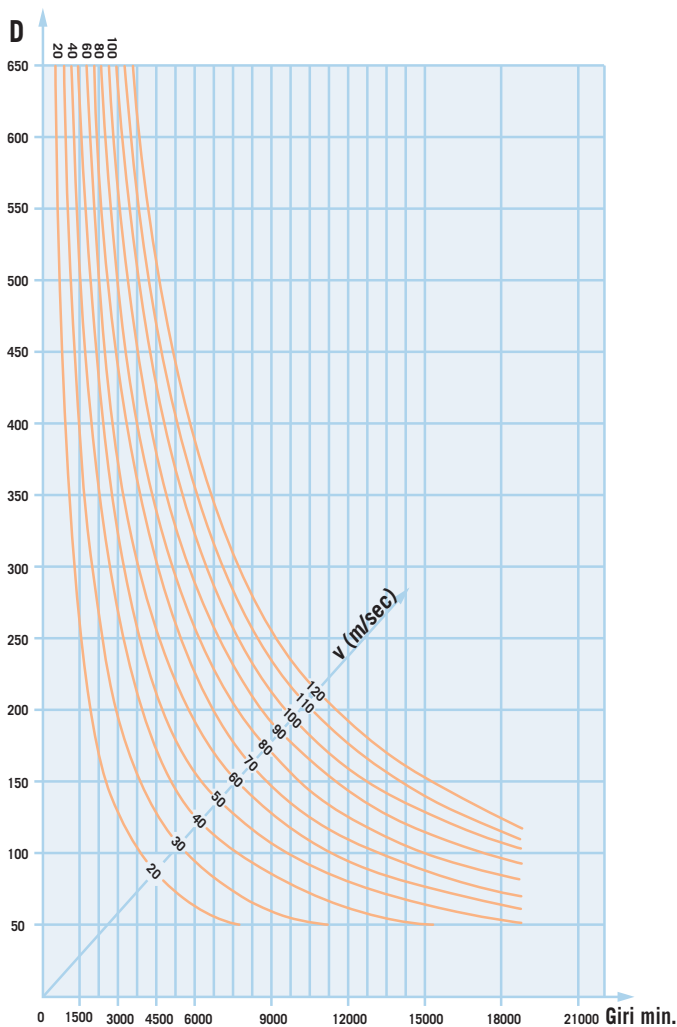
---



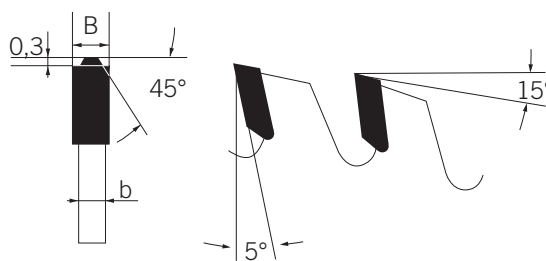
---

Le seghe circolari in metallo duro con placchette riportate sono particolarmente adatte per il taglio delle leghe leggere, l'alluminio in particolare. Sono costruite con HM particolarmente resistenti agli urti e le geometrie garantiscono una resa ottimale anche a velocità elevate. Vengono costruite con angoli di taglio positivi per il taglio di sezioni piene e negativi per il taglio di tubi e profilati in genere.

The carbide tipped circular saws are particularly used for light alloys cutting, especially aluminium. These blades are manufactured with high shock resistant HM and the tooth geometry guarantees optimal performances even at high speeds. The blades can be manufactured with positive cutting angles for solid section cutting and with negative cutting angles for pipe and profile sections.



ANGOLO DI TAGLIO NEGATIVO  
NEGATIVE CUTTING ANGLE



ANGOLO DI TAGLIO POSITIVO  
POSITIVE CUTTING ANGLE

**LEGENDA**

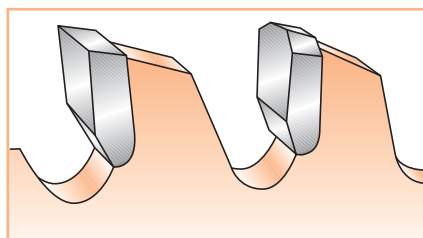
- v** Velocità di taglio (mt/sec)  
Cutting speed (mt/sec)
- B** Spessore placchetta (mm)  
Tip thickness (mm)
- b** Spessore corpo lama (mm)  
Body thickness (mm)
- D** Diametro lama (mm)  
Saw diameter (mm)
- d** Diametro foro centrale (mm)  
Central bore diameter (mm)
- Z** Numeri denti  
Number of teeth

SEGHE CIRCOLARI CON RIPORTO IN HM PER LEGHE LEGGERE / CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAWS FOR NON FERROUS MATERIALS

D Diametro Diameter mm	B Spessore Thickness mm	d Foro Bore mm	Z Numero denti Number of teeth mm
200	3,0	20-32	60
250	3,2	20-32	60
250	3,2	20-32	80
250	3,2	20-32	100
275	3,4	30-32	84
300	3,4	30-32	72
300	3,4	30-32	84
300	3,4	30-32	96
300	3,4	30-32	108
330	3,6	30-32	96
350	3,6	30-32	84
350	3,6	30-32	96
350	3,6	30-32	108
400	3,8	30-32	96
420	4,0	30-32	96
420	4,0	30-32	120
450	4,0	30-32	96
450	4,0	30-32	108
450	4,0	30-32	128
500	4,1	30-32	96
500	4,1	30-32	120
550	4,2	32-40	108
550	4,2	32-40	126
600	4,5	32-40	132

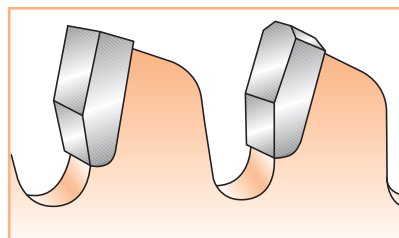
Su richiesta fori: 25,4 - 30 - 40 - 50 - Fori di trascinamento: 2/11/63  
 On demand bores: 25,4 - 30 - 40 - 50 - Pinholes: 2/11/63

ANGOLO DI TAGLIO POSITIVO  
 POSITIVE CUTTING ANGLE



DENTATURA CONSIGLIATA  
 PER IL TAGLIO DI **SEZIONI PIENE**  
 SUGGESTED TEETH FOR  
 CUTTING SOLID SECTIONS

ANGOLO DI TAGLIO NEGATIVO  
 NEGATIVE CUTTING ANGLE

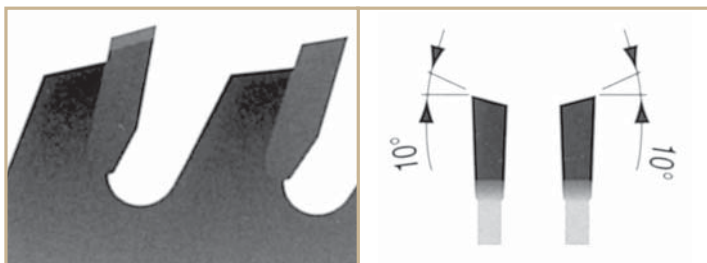


DENTATURA CONSIGLIATA PER IL  
 TAGLIO DI TUBI E **SEZIONI PROFILATE**  
 SUGGESTED TEETH FOR CUTTING  
 PIPES AND PROFILE SECTIONS

Seghe circolari con placchette riportate in metallo duro integrale adatte per il taglio di legno tenero e duro, pannelli impiallacciati, truciolare grezzo e multistrati in genere. La lama è indicata sia per il taglio lungo vena che per tagli trasverso vena ottenendo in entrambi i casi una buona finitura superficiale.

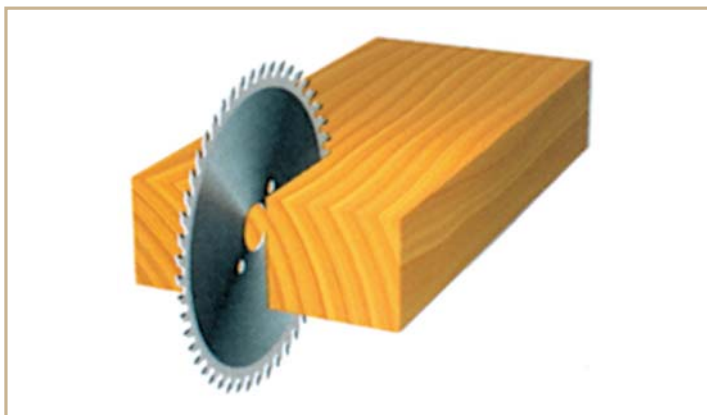
L'ottima qualità del corpo unitamente alle tensionature del disco garantiscono livelli molto bassi di rumorosità sia sulle macchine squadratrici che sulle sezionatrici.

HM carbide tipped circular saws suitable for soft and hard wood cutting, veneered panels, hard boards and multilayers. The blade is suggested both for along and across grain cutting always obtaining a good surface finishing. The high quality of the body together with the tensioning of the disk, guarantee very low noise levels on all wood-working machines.



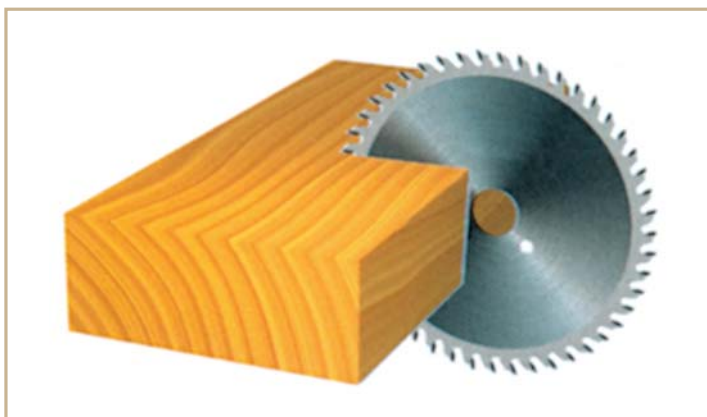
Tutte le nostre lame vengono fornite in versione silenziosa in modo da garantire il minor inquinamento acustico dei luoghi di lavoro.

All our blades are a low noise version to guarantee a working place with lower noise pollution.



Schema di utilizzo della lama lungo vena. Grazie alla qualità dell'affilatura delle nostre lame si ottengono finiture superficiali della parte tagliata che non richiedono la carteggiatura.

For cutting in the direction of the grain. Thanks to the high quality of the teeth of our blades, we obtain a surface finish of the cut part which does not require sandpapering.

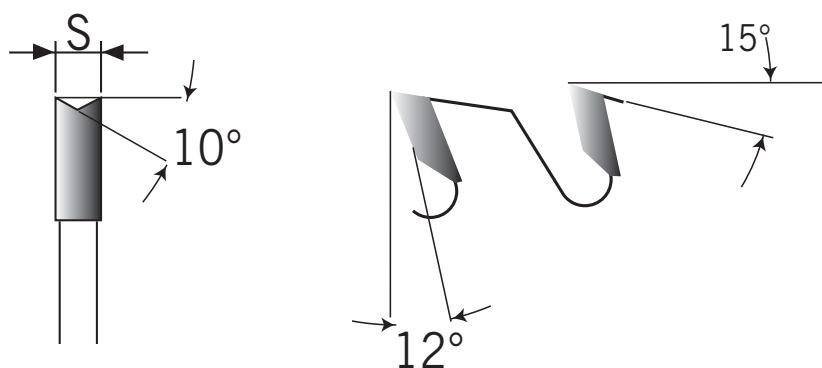


Schema di utilizzo della lama attraverso vena. Grazie alla qualità dell'affilatura delle nostre lame anche nel taglio attraverso vena si ottengono gradi di finitura del legno molto buoni.

For cutting against the grain. Thanks to the high quality of the teeth of our blades, we obtain a very good wood finish also cutting against the grain.



D Diametro Diameter mm	S Spessore Thickness mm	d Foro Bore mm	T Passo Pitch mm	Z Numero denti Number of teeth
200	3,2	30/35	T20	32
200	3,2	20/30	T16	40
200	3,2	30/35	T13	48
200	3,2	20/30	T10	64
225	3,2	30/35	T20	36
225	3,2	30/35	T13	56
225	3,2	20/30	T10	72
250	3,2	30/35	T20	40
250	3,2	30/35	T16	48
250	3,2	30/35	T13	60
250	3,2	30/35	T10	80
300	3,2	30/35	T20	48
300	3,2	30/35	T16	60
300	3,2	30/35	T13	72
300	3,2	30/35	T10	96
350	3,5	30/35	T20	56
350	3,5	30/35	T16	72
350	3,5	30/35	T13	84
350	3,5	30/35	T10	108
400	4,0	30/35	T20	64
400	4,0	30/35	T16	80
400	4,0	30/35	T13	96
400	4,0	30/35	T10	128
450	4,2	30/35	T20	72
450	4,2	30/35	T15	96
450	4,2	30/35	T13	108
450	4,2	30/35	T10	132
500	4,2	30/35	T20	80
500	4,2	30/35	T15	108
500	4,2	30/35	T12	128
550	4,5	30/35	T18	96
550	4,5	35	T15	120
600	4,6	35	T20	96
600	4,6	35	T18	108
600	4,6	35	T15	128



Le nostre lame a frizione sono adatte per il taglio di acciai al carbonio e sono realizzate in due diversi materiali: acciaio al Cromo-Vanadio (Cr-V mat. 1.2235) ed in acciaio al Wolframio-Molibdeno (W-Mo mat. 1.2604). Possono essere usate su macchine troncatrici volanti o statiche per il taglio di profilati o per la produzione in linea dei tubi.

Le lame subiscono il trattamento di bonifica che conferisce al disco le caratteristiche meccaniche necessarie a garantire una buona durata dell'utensile evitando la formazione di cricche.

#### LUBRIFICAZIONE:

Poichè il surriscaldamento del taglio a frizione raggiunge quasi il punto di fusione è sconsigliata la lubrificazione prima e durante le operazioni di taglio.

La lubrificazione fatta invece dopo l'operazione di taglio può aumentare la vita della lama stessa.

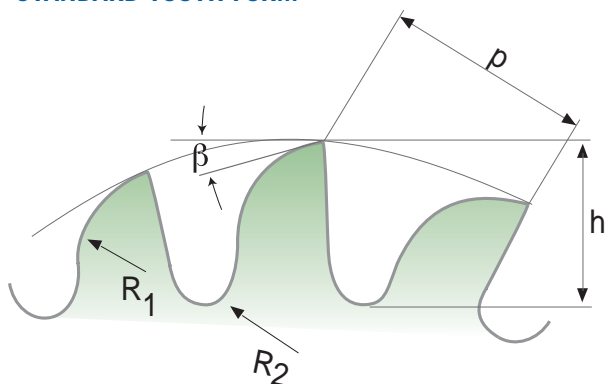
Our friction saw blades are suitable for carbon steel cutting and they can be manufactured in two different materials: Chrome-Vanadium Steel (Cr-V mat. 1.2235) and Wolframium-Molibdenum Steel (W-Mo mat. 1.2604). They can be used on flying cut-off machines as well as on static ones for profile cutting or for mass pipe production. Our blades are hardened and tempered obtaining the mechanical characteristics to guarantee a good tool life avoiding the formation of cracks.

#### LUBRIFICATION:

We do not suggest using lubricant before and during cutting because overheating during friction cutting reaches almost the fusion point. The lubrication made after the cutting operation increases the blade life.



### FORMA DEL DENTE STANDARD STANDARD TOOTH FORM



### PARAMETRI DI TAGLIO - CUTTING SPECIFICATIONS

Velocità di taglio consigliata per taglio di tubi o profilati con spessore > 5 mm  
Suggested cutting speed for tube or profiles cutting with wallthickness > 5 mm

90-110 m/sec

Velocità di avanzamento consigliata per taglio di tubi o profilati con spessore > 5 mm  
Suggested feed for tube or profiles cutting with wallthickness > 5 mm

1000-2000 mm<sup>2</sup>/sec

Velocità di taglio consigliata per taglio di tubi o profilati con spessore < 5 mm  
Suggested cutting speed for tube or profiles cutting with wallthickness < 5 mm

110-130 m/sec

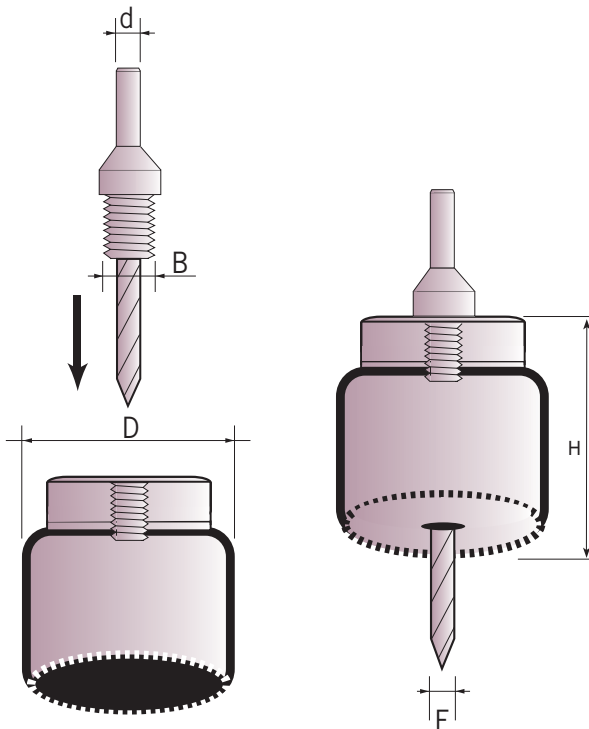
Velocità di avanzamento consigliata per taglio di tubi o profilati con spessore < 5 mm  
Suggested feed for tube or profiles cutting with wallthickness < 5 mm

500-1000 mm<sup>2</sup>/sec

D Diametro Diameter mm	S Spessore Thickness mm	d Foro Bore mm	T Passo Pitch mm	Z Numero denti Number of teeth
300	2,5	30 / 40	T5	200
300	3,0	30 / 40	T5	200
350	2,5	30 / 40	T5,5 / T5	200 / 220
350	3,0	30 / 40	T5,5 / T5	200 / 220
400	2,5	40	T4 / T5	240 / 300
400	3,0	40	T4 / T5	240 / 300
400	4,0	40	T4 / T5	240 / 300
450	2,5	40	T6 / T5	240 / 300
450	3,0	40	T6 / T5	240 / 300
450	4,0	40	T6 / T5	240 / 300
500	3,0	40	T5	300
500	4,0	40	T5	300
500	5,0	40	T5	300
500	6,0	40	T5	300
520	3,0	40	T5,5	300
520	4,0	40	T5,5	300
520	5,0	40	T5,5	300
520	6,0	40	T5,5	300
550	3,0	40	T6	300
550	4,0	40	T6	300
550	5,0	40	T6	300
560	3,0	40	T6	300
560	4,0	40	T6	300
560	5,0	40	T6	300
580	4,0	40	T6	300
580	5,0	40	T6	300
580	6,0	40	T6	300
600	4,0	40 / 50	T6	300
600	5,0	40 / 50	T6	300
600	6,0	40 / 50	T6	300
650	4,0	40 / 50	T7	300
650	5,0	40 / 50	T7	300
650	6,0	40 / 50	T7	300
700	4,0	40 / 50	T7	300
700	5,0	40 / 50	T7	300
700	6,0	40 / 50	T7	300
700	7,0	40 / 50	T7	300
750	5,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
750	6,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
750	7,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
800	5,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
800	6,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
800	7,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
800	8,0	40 / 50	T8 / T7 / T6	300 / 350 / 400
850	6,0	40 / 50	T8 / T7,5 / T7	320 / 350 / 380
850	7,0	40 / 50	T8 / T7,5 / T7	320 / 350 / 380
850	8,0	40 / 50	T8 / T7,5 / T7	320 / 350 / 380
900	7,0	50 / 80 / 100	T9 / T8 / T7	320 / 350 / 400
1000	7,0	50 / 80 / 100	T10 / T8 / T6	320 / 400 / 450
1000	7,5	50 / 80 / 100	T10 / T8 / T6	320 / 400 / 450
1000	8,0	50 / 80 / 100	T10 / T8 / T6	320 / 400 / 450
1000	10,0	50 / 80 / 100	T10 / T8 / T6	320 / 400 / 450

Le nostre seghe a tazza in HSS e HM hanno caratteristiche funzionali che le rendono idonee per il taglio di materiali come Inox, Ferro, Alluminio, Ghisa, Rame, ed Ottone fino ad uno spessore di 7 mm. L'utensile nella confezione è fornito di alberino e punta pilota, dotata di molla per una maggiore facilitazione dell'evacuazione della rondella di materiale tagliato. Questo kit è adattabile per qualsiasi tipo di trapano portatile o da banco. Si raccomanda la lubrificazione durante l'utilizzo ed applicazione delle velocità di taglio corrette.

Our HSS and HM hole saws have functional characteristics that make them suitable for cutting materials like stainless steel, cast iron, aluminium, steel plates, copper/brass up to a thickness of 7 mm. The tool is supplied with a shank and a pilot drill, it is equipped with a spring for an easy clearing of the cut piece. This kit can be used on all portable and bench drill machines. We suggest lubricating while cutting and to use the correct cutting speed.



D mm	d mm	H mm	B	F mm
10÷25	8	25	M12	6
26÷50	10	25	M12	6
51÷120	12	25	M16	8

### LEGENDA

**D** Diametro sega a tazza - Hole saw diameter

**H** Altezza - Height

**F** Punta pilota - Pilot drill

**d** Codolo alberino - Spindle shank

**B** Filetto - Thread

■ Seghe a tazza in HSS normali  
Standard HSS hole saws

● Seghe a tazza con scarichi laterali e con molla d'estrazione  
Hole saws with side discharges and extraction spring

△ Seghe a tazza in metallo duro per INOX  
Carbide hole saws for stainless steel

D mm	HSS DMo5 Standard	HSS DMo5 scarichi laterali e molla d'estrazione side discharges and extraction spring	HM metallo duro per INOX carbide for stainless steel
10	■	●	
11	■	●	
12	■	●	
13	■	●	
14	■	●	
15	■	●	△
16	■	●	△
17	■	●	△
18	■	●	△
19	■	●	△
20	■	●	△
21	■	●	△
22	■	●	△
23	■	●	△
24	■	●	△
25	■	●	△
26	■	●	△
27	■	●	△
28	■	●	△
29	■	●	△
30	■	●	△
31	■	●	△
32	■	●	△
33	■	●	△
34	■	●	△
35	■	●	△
36	■	●	△
37	■	●	△
38	■	●	△
39	■	●	△
40	■	●	△
41	■	●	△
42	■	●	△
43	■	●	△
44	■	●	△
45	■	●	△
46	■	●	△
47	■	●	△
48	■	●	△
49	■	●	△

D mm	HSS DMo5 Standard	HSS DMo5 scarichi laterali e molla d'estrazione side discharges and extraction spring	HM metallo duro per INOX carbide for stainless steel
50	■	●	△
51	■	●	△
52	■	●	△
53	■	●	△
54	■	●	△
55	■	●	△
56	■	●	
57	■	●	
58	■	●	
59	■	●	
60	■	●	△
61	■	●	
62	■	●	
63	■	●	
64	■	●	
65	■	●	△
66	■	●	
67	■	●	
68	■	●	
69	■	●	
70	■	●	△
71	■	●	
72	■	●	
73	■	●	
74	■	●	
75	■	●	△
76	■	●	△
77	■	●	△
78	■	●	△
79	■	●	△
80	■	●	△
85	■	●	△
90	■	●	△
95	■	●	△
100	■	●	△
105	■	●	△
110			△
115			△
120			△

ESPOSITORI / DISPLAY

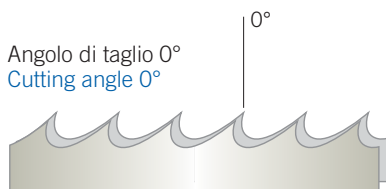
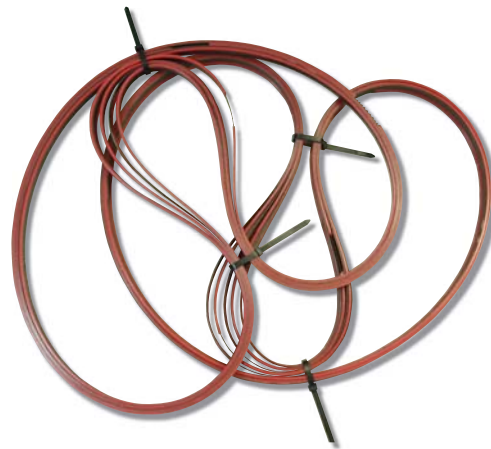


Espositore frese a tazza composto da 33 pezzi dei seguenti diametri:  
Hole saw display composed of 33 pieces of the following diameters:  
ø10 - ø dal 12 al ø40 - ø42 - ø45 - ø50



Espositore Allargatori composto da 4 pz:  
Countersink display composed by 4 pieces:  
0/15 - 6/20 - 10/30 - 20/40

Le nostre seghe a nastro trovano impiego in tutti i campi della meccanica, sia per il taglio di materiali poveri che nobili. I denti sono in acciaio super rapido con 8% di cobalto e 10% di molibdeno. Questo tipo di acciaio è indicato per il taglio di sezioni piene e vuote di materiali con forza di trazione fino a 1400 N/mm<sup>2</sup> (HRc 44)  
 Our bandsaw blades are used for cutting every kind of material, both poor or rich ones. The teeth are in high speed steel with 8% cobalt and 10% molybdenum. This steel grade is suggested for cutting solid sections and profiles with traction strength up to 1400 N/mm<sup>2</sup> (HRc 44).

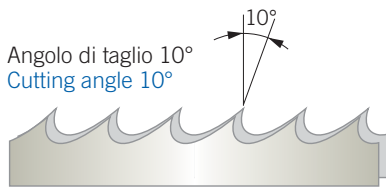


fornibile con dentatura fissa o variabile  
 available with constant and vario teeth



### DENTE TIPO N / TOOTH TYPE N

La dentatura standard tipo N ha un angolo di taglio di 0°. Questo tipo di dente è adatto per il taglio di piccole e medie sezioni di acciaio, tubi o profilati con sezioni irregolari.  
 The standard teeth (N) have a 0° cutting angle. This tooth form is suitable for cutting small and medium steel sections, tubes or profiles with irregular sections.

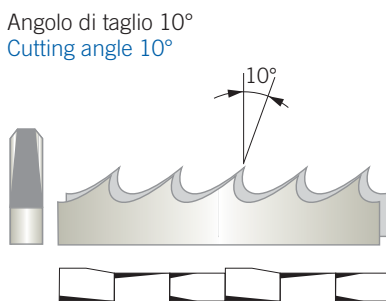


fornibile con dentatura fissa o variabile  
 available with constant and vario teeth



### DENTE TIPO H / TOOTH TYPE H

Le differenze tra il dente H (Hook) e il dente N sono: l'angolo di taglio di 10° e la capacità di tagliare grandi sezioni. Il dente è adatto per il taglio di grandi sezioni di acciaio o lavorazioni generiche. La dentatura H permette di aumentare l'avanzamento aumentando la velocità di taglio (a seconda del materiale da tagliare).  
 The differences between H (Hook) and N tooth type are: the tooth angle of 10° and the possibility of cutting big sections. This tooth type is used for cutting big steel sections or general use. "H" tooth type allows feed increase, increasing the cutting speed (depending from the material to cut).



fornibile con dentatura fissa o variabile  
 available with constant and vario teeth



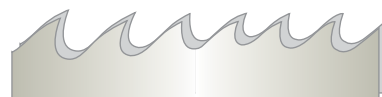
### DENTE TIPO T / TOOTH TYPE T

Il dente T è stato introdotto per il taglio di materiali difficili. Questo speciale dente è dotato di smussi laterali per migliorare la rottura del truciolo. Questo particolare permette di rimuovere più materiale e meglio distribuire la forza sulla lama. Il dente T è consigliato per il taglio di grandi sezioni di materiale impegnativo quale acciaio inox, acciaio altamente legato e acciaio temperato.  
 "T" tooth form was introduced for cutting difficult materials. This special tooth form has side chamfers to improve chip removal. This particular allows more chip removal and better distribution of the force on the blade. The "T" tooth form is suggested for cutting big sections of difficult materials such as stainless steel, high alloy steels and tempered steels.

### PASSO DEL DENTE / TOOTH PITCH



Passo fisso: distanza costante fra i denti  
 Constant pitch: constant tooth spacing



Passo variabile: gruppi di denti con passo variabile  
 Variable pitch: groups of teeth with variable pitch.



SCELTA DENTATURA PER SEZIONI PIENE / CORRECT TEETH FOR SOLIDS CUTTING

Dentatura regolare / Constant pitch		Dentatura passo variabile / Variable pitch	
Sezione da tagliare Section to cut mm	Dente fisso constant pitch	Sezione da tagliare Section to cut mm	Passo variabile variable pitch
< 10	14	< 20	10/14
10 ÷ 30	10	15 ÷ 40	8/12
30 ÷ 50	8	25 ÷ 50	6/10
50 ÷ 80	6	35 ÷ 90	5/8
80 ÷ 120	4	70 ÷ 120	4/6
120 ÷ 200	3	80 ÷ 180	3/4
200 ÷ 400	2	130 ÷ 400	2/3

SCELTA DENTATURA PER TUBI E PROFILATI / CORRECT TOOTHING FOR TUBE AND PROFILE CUTTING

Spessore parete Wall-thickness mm	Diametro esterno (mm) / Selezione della dentatura Outside diameter / Tooth selection								
	20	40	60	80	100	120	150	200	300
2÷3	14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14	10/14
3÷4	14	10/14	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12	8/12
5÷6	10/14	8/12	8/12	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10	6/10
8÷10	10/14	8/12	6/10	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8	5/8
12÷15		8/12	6/10	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6	4/6

REGOLE PER LA FORNITURA / SUPPLYING RULES

Gli anelli saldati vengono forniti con sviluppi incrementali di 5mm / The rings are supplied with incremental length of 5 mm

Altezza x spessore Height x thickness mm	Materiale Material	Fornitura minima Minimum order Pz	Sviluppi minimi dei rotoli Minimum coil length mt
6 x 0,90	M42	5 anelli / 5 rings	100
10 x 0,90	M42	5 anelli / 5 rings	100
13 x 0,65	M42	5 anelli / 5 rings	100
13 x 0,90	M42	5 anelli / 5 rings	100
20 x 0,90	M42	5 anelli / 5 rings	150
27 x 0,90	M42-M51	5 anelli / 5 rings	150
34 x 1,10	M42-M51	5 anelli / 5 rings	130
41 x 1,30	M42-M51	5 anelli / 5 rings	90
54 x 1,3/1,6	M42-M51	5 anelli / 5 rings	50

DISPONIBILITÀ INDICATIVE DELLE TIPOLOGIE DI DENTE / APPROX. AVAILABILITY OF THE TEETH

Dimensioni Dimensions mm	Denti per pollice - Tooth per inch														
	1,25	2	3	4	6	8	10	14	2/3	3/4	4/6	5/8	6/10	8/12	10/14
6 x 0,9					H		N	N							N
10 x 0,9					H	N	N	N							N
13 x 0,6														N	N
13 x 0,9					H	N	N	N						N	N
20 x 0,9			H	H							H	N	N	N	N
27 x 0,9			N+H+T	N+H+T	N	N	N	N	H	N+H+T	N+H	N	N	N	N
34 x 1,1			N+H+T	N+H+T	N	N	N		H+T	H+T	N+H	N	N	N	
41 x 1,3	T	T	N+T	N+T	N				H+T	H+T	N+T		N		
54 x 1,3															

Seghette a mano con taglienti in acciaio super-rapido speciale, mentre il corpo è realizzato in acciaio flessibile, per cui si ottengono elevatissime capacità di taglio, possiede una elevata resistenza all'usura, poichè nella struttura delle cuspidi dei denti sono presenti in modo particolarmente omogeneo, quantità di carburi di elevata durezza. Le tecniche di preparazione di questo grado di acciaio conferiscono un'ottima resistenza termica con garanzia di un'eccellente resistenza alla torsione e massima sicurezza d'impiego. È una sega universale per tagliare tutti i tipi di materiale dagli acciai più comuni a quelli altamenti legati.

Hand hacksaw blades with special high speed steel cutting edges and the body made in flexible steel, consequently we can obtain very high cutting performances. The tool has a high wear resistance because the structure of the tooth tip includes high hardness carbides in a particularly homogeneous way. The production techniques of this steel grade give it a high thermal resistance with the guarantee of an excellent torsion resistance and safe use. It is a universal saw which can cut every kind of material from common to high alloy steels.



SEGHETTE A MANO BIMETALLICHE M2 - M42 / M2 - M42 BIMETAL HAND HACKSAW BLADES

Dimensioni Dimension mm	Pollici Inches	Modello Model	Confezione Packaging	Disponibilità Availability
300 x 13 x 0,60	12" x 1/2 x 0,25"	progressivo - progressif	100 pz	●
300 x 13 x 0,60	12" x 1/2 x 0,25"	24 denti/pollici - 24 tooth/inch	100 pz	●

● Pronte a magazzino / ready from stock



Confezione / Packaging





**Segmetal srl**

Via Albenga, 124

10098 RIVOLI (TO) Italy

Tel. +39 011 9594436 r.a.

Fax +39 011 9594437

info@segmetal.it · [www.segmetal.it](http://www.segmetal.it)