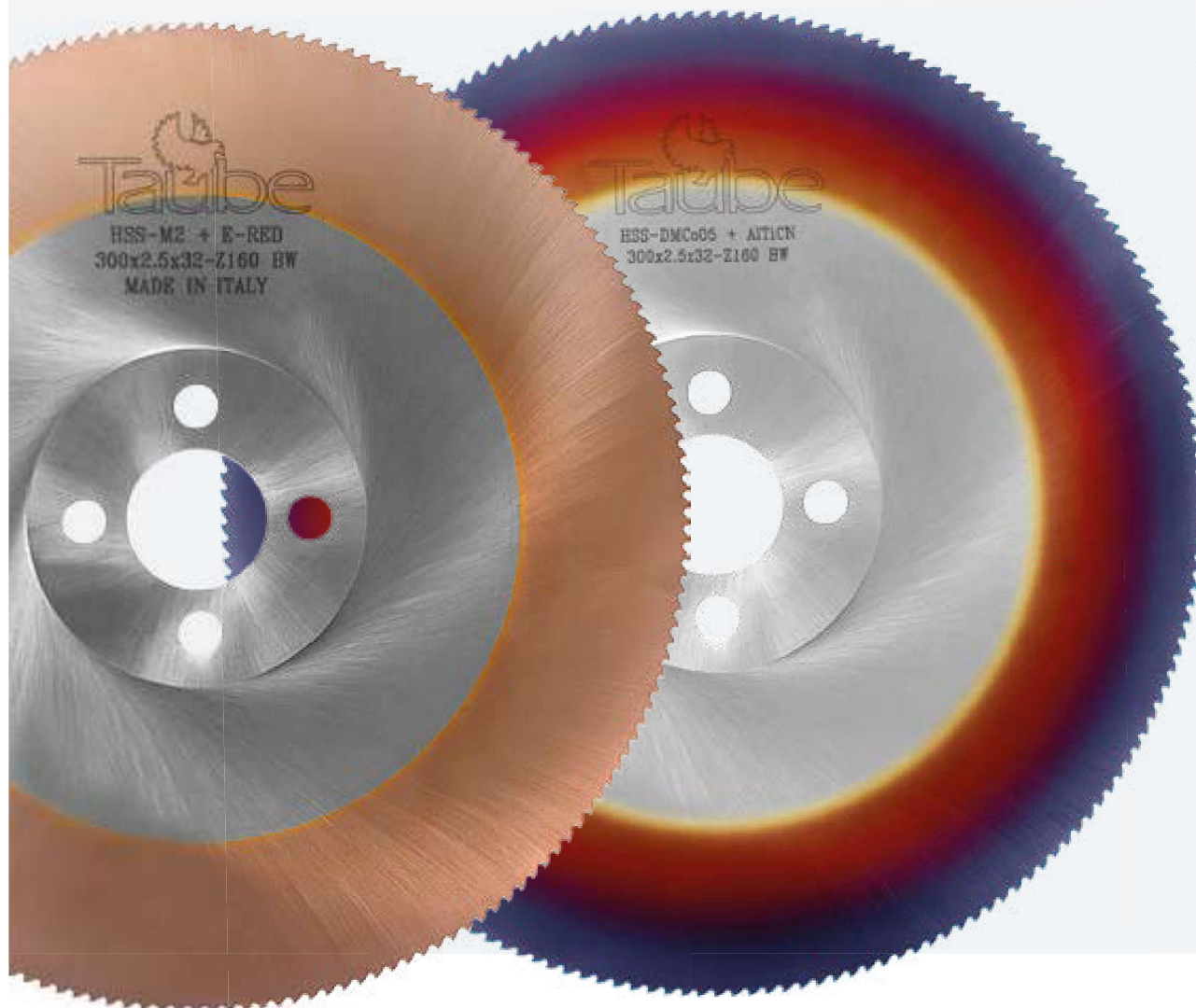




SEGHE CIRCOLARI
CIRCULAR SAW BLADES
METALLKREISSÄGEBLÄTTER

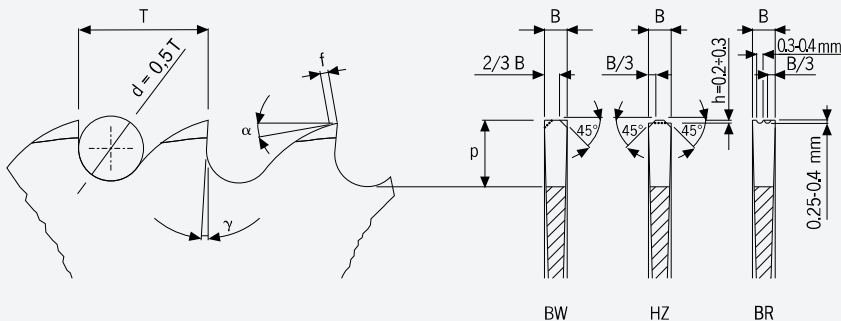


SEGHE CIRCOLARI CIRCULAR SAW BLADES METALLKREISSÄGEBLÄTTER

Ø	Sbandieramento / Side Run-Out / Seitenschlag				Massima capacità di taglio Max. Cutting Capacity Maximale Schnittbereich
	Economy	Standard	Plus	Top	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
175	0,20	0,15	0,12	0,08	40
200	0,20	0,15	0,12	0,08	45
225	0,20	0,15	0,12	0,08	55
250	0,25	0,20	0,12	0,08	60
275	0,25	0,20	0,15	0,10	65
300	0,25	0,20	0,15	0,10	70
315	0,30	0,25	0,18	0,12	75
325	0,30	0,25	0,18	0,12	78
350	0,30	0,25	0,18	0,12	80
370	0,30	0,25	0,20	0,15	86
400	0,30	0,25	0,20	0,15	96
425	0,35	0,30	0,20	0,15	106
450	0,35	0,30	0,20	0,15	112
500	0,40	0,35	0,22	0,20	128
525	0,40	0,35	0,25	0,20	135
550	0,40	0,35	0,25	0,20	140
560	0,40	0,35	0,25	0,20	145
600	0,40	0,35	0,25	0,20	160
630	0,40	0,35	0,25	0,20	175

Foro centrale / Bore / Bohrung	Codice / Code / Kode	Fori di trascinamento / Driving Holes / Nebenlöcher
Ø 25,4	CA	—
Ø 32	MX	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63
Ø 38	EF	2/9/55
Ø 40	RG	2/8/55 + 4/12/64 (≥ 425 4/12/64 + 2/15/80 + 2/15/100)
Ø 45	UI	4/11/66
Ø 50	WB	4/15/80 + 4/14/85
Ø 80	YK	4/23/120
Ø 90	YP	3/12,5/160
Ø 90	UY	3/12,5/164
Ø 140	Z7	4/17,5/170

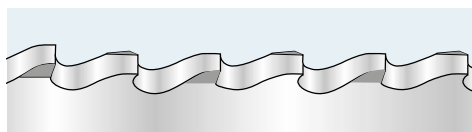
Geometria del dente / Tothing and cutting angles / Zahnformen und Zahngeometrie



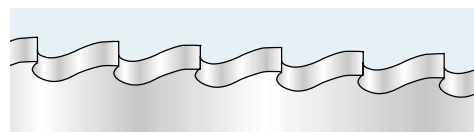
- T Passo denti / Tooth pitch / Zahnteilung
- p Altezza del dente / Tooth height / Zahntiefe
- h Differenza HZ / Difference HZ / Zahnhöhenunterschied HZ (C)
- γ Angolo di taglio / Cutting angle / Spanwinkel
- α Angolo di spoglia / Clearance angle / Freiwinkel
- f Parte piana del dente / Clearance length / Planfläche des Zahns
- B Spessore della lama / Blade thickness / Sägeblattbreite
- d Diametro del vano di scarico del dente / Gullet diameter / Durchmesser des Spanraums

α/γ°		Angoli di taglio / Cutting angles / Schnittwinkel							
MATERIALE / MATERIALS / WERKSTOFF		M2		DMCo05		MCo2		M35	
		γ	α	γ	α	γ	α	γ	α
ACCIAIO - STEEL - STAHL	< 500 [N/mm ²] (STANDARD)	18°	12°	18°	12°	18°	12°		
	< 800 [N/mm ²]	15°	8°	15°	8°	15°	8°	15°	8°
	< 1200 [N/mm ²]	12°	6°	12°	6°	12°	6°	12°	6°
Acciaio Inox - Stainless Steel - Rostfreie Stähle (STANDARD)		12°	6°	12°	6°	12°	6°	12°	6°
Ghisa - Cast Iron - Guß		12°	8°	12°	8°	12°	8°		
Alluminio - Aluminium - Ne-Metall		15°	15°	15°	15°	15°	15°		
Bronzo - Bronze		12°	8°	12°	8°	12°	8°		
Rame - Copper - Kupfer		20°	10°	20°	10°	20°	10°		
Ottone - Brass - Messing		15°	15°	15°	15°	15°	15°		
Leghe Di Zinco - Zinc Alloy		12°	8°	12°	8°	12°	8°		
Inconel						12°	8°	12°	8°
Titanio - Titanium - Titan						12°	8°	12°	8°

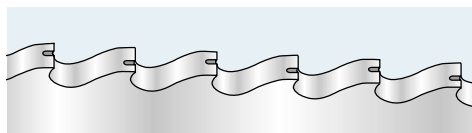
Forma del dente / Tooth shape / Zahnform



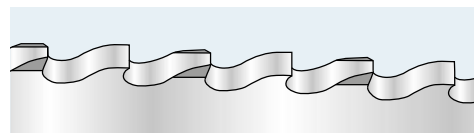
È la forma standard per il taglio di tubi.
This is the standard tooth shape for the pipe cutting.
Standard-Zahnform zum Schneiden Rohren.



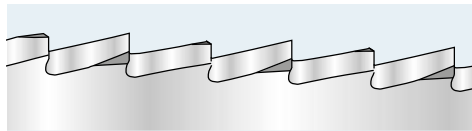
Viene utilizzato per lame con spessori sottili (<1,3mm) al posto di BW.
This is to be used for blades with thin thickness (<1,3mm) as an alternative of BW.
Ist geeignet für dünne Kreissägeblätter (<1,3mm) statt BW



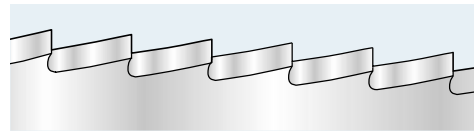
È la miglior forma dente per il taglio di tubi su macchine automatiche.
This is the best tooth shape to cut pipe on automatic machines.
Beste Zahnform zum Schneiden von Rohren auf automatische Maschinen.



Viene utilizzato per il taglio di solidi o tubi di spessore grosso (>3mm).
This is used in the solid cutting or to cut thick (>3mm) pipes.
Ist geeignet zum Schneiden von Vollmaterialien und Rohren mit dicker Wandstärke (>3mm).



Aggiunge al dente A lo smusso che consente una migliore frantumazione del truciolo.
It adds to the A shape the bevel that allow to optimize the chip shredding.
Wie Zahn A jedoch mit zusätzlicher Fase, was eine bessere Spannteilung garantiert.



È la forma utilizzata nei passi piccoli (T<3mm) oppure per il taglio di leghe d'ottone, oreficeria o viteria.
This is the tooth shape used in case of small tooth pitch (T<3mm) or to cut brass alloy, jewellery and screw slotting.
Standard Zahnform für kleine Zahnteilungen (T<3mm), oder zum Schneiden von Messing, Goldschmiedekunst und Schrauben.

T		Scelta del passo / Tooth pitch choice / Zahnteilungsauswahl												
			Spessore profilo da tagliare Profile to be cut Thickness Wandstärke (profil)							Sezione da tagliare Section to be cut Durchschnitt (Vollmaterial)				
Materiale / Materials / Werkstoff		< 1	1÷1,5	1,5÷2	2÷3	3÷4	> 4	10÷20	20÷40	40÷60	60÷90	90÷110	110÷130	130÷150
		[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]
ACCIAIO - STEEL STAHL	< 500 [N/mm²]	3	4	5	5	6	7	5	8	10	12	14	16	18
	< 800 [N/mm²]	3	4	4	5	6	7	5	6	10	12	14	16	16
	< 1200 [N/mm²]	3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14
Acciaio Inox - Stainless Steel Rostfreie Stähle		3	4	5	5	6	6	5	6	8	11	14	16	16
Ghisa - Cast Iron - Guß								6	8	10	13	15	17	19
Alluminio - Aluminium - Ne-Metall		4	5	6	7	8	8	6	8	12	16	18	20	20
Bronzo - Bronze		4	5	6	7	8	9	6	8	10	13	15	17	19
Rame - Copper - Kupfer		4	5	6	7	8	8	6	8	10	13	15	17	19
Ottone - Brass - Messing		4	5	6	7	8	8	8	10	12	14	17	19	20
Leghe Di Zinco - Zinc Alloy		3	4	5	5	6	7	5	6	10	12	14	16	16
Inconel		3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14
Titanio - Titanium - Titan		3	3	4	5	5	6	5	6	8	10	12	14	14



M2 / M35

Esecuzione standard / Standard Execution / Standardausführung

Ø	Spessore Thickness Stärke	Foro centrale Central bore Bohrung	Mozzo Hub Nabe	Standard Sbandieramento Side run out Seitenschlag	Numero denti (passo) e loro forma Number of teeth (toothpitch) and toothform Zähneanzahl (Zahnteilung) und Zahnform															
					T 2,5 A	T3 BW	T4 BW	T4,5 BW	T5 BW	T 5,5 BW	T 6 HZ	T 7 HZ	T 8 HZ	T 9 HZ	T 10 HZ	T 12 HZ	T 14 HZ	T 16 HZ	T 18 HZ	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]																
175	1,2	32	80	0,20	220	180	130	120	100		90	80	70	60						
175	1,5	32	80	0,20	220	180	130	120	100		90	80	70	60						
175	2,0	32	80	0,20	220	180	130	120	100		90	80	70	60						
200	1,0	32	100	0,20	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60					
200	1,2	32	100	0,20	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60					
200	1,5 (1,6)	32	90	0,20	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60					
200	1,8	32	90	0,20	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60					
200	2,0	25,4 / 32	90	0,20	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60					
200	2,5	32 / 50	90	0,20	250	200	160	140	130	120	100	90	80	70	60					
225	1,2	32	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60				
225	1,6 (1,5)	32	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60				
225	1,8	32 / 40	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60				
225	2,0 (1,9)	25,4 / 32 / 40	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60				
225	2,5	32	100	0,20	280	220	180	160	140	128	120	100	90	80	70	60				
250	1,0	25,4 / 32	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66				
250	1,2	25,4 / 32	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66				
250	1,5 (1,6)	32	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66				
250	2,0	25,4 / 32 / 40	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66				
250	2,5	25,4 / 32 / 40	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66				
250	3,0	32 / 40	100	0,25	320	240	200	180	160	140	128	110	100	90	80	66				
275	1,2	32	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60			
275	1,6	32 / 40	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60			
275	2,0	32 / 40	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60			
275	2,5	25,4 / 32 / 40	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60			
275	3,0	32 / 40 / 50	100	0,25	340	280	220	200	180	160	140	120	110	96	90	70	60			
300	1,2/1,6	32 / 40	120	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68			
300	1,6	32 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68			
300	2,0	32 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68			
300	2,5	32 / 38 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68			
300	3,0	32 / 40	100	0,25	380	300	220	210	180	170	160	140	120	104	94	80	68			
315	1,6	32 / 40	120	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60		
315	1,8	32 / 40	120	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60		
315	2,0	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60		
315	2,5	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60		
315	3,0	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60		
315	3,5	32 / 40	100	0,30	400	300	240	220	200	180	160	140	120	110	100	80	70	60		
325	2,0	32 / 40	120	0,30	410	320	250	220	200	190	170	146	128	110	100	80	72	64		
325	2,5	32 / 40	100	0,30	410	320	250	220	200	190	170	146	128	110	100	80	72	64		
325	3,0	40	100	0,30	410	320	250	220	200	190	170	146	128	110	100	80	72	64		
350	1,6/2,0	32 / 40	130	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60	
350	1,8	32 / 40	130	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60	
350	2,0	32 / 40	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60	
350	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60	
350	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60	
350	3,5	32 / 40 / 50	120	0,30	440	350	280	240	220	200	180	160	140	120	110	90	80	70	60	
370	2,0	32 / 40	130	0,30	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64		
370	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64		
370	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64		
370	3,5	32 / 40 / 50	120	0,30	380	280	260	220	210	190	160	140	120	110	100	80	70	64		
400	2,0/2,5	40 / 50	130	0,30	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70			
400	2,2/2,5	32 / 40 / 50	130	0,30	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70			
400	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70			
400	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70			
400	3,5	40 / 50	120	0,30	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70			
400	4,0	40 / 50	120	0,30	310	280	250	230	200	180	160	140	120	110	96	80	70			
425	2,0/2,5	32 / 40 / 50	130	0,35	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70			
425	2,5	32 / 40 / 50	130	0,35	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70			
425	3,0	32 / 40 / 50	130	0,35	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70			
425	3,5	32 / 40 / 50	130	0,35	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70			
425	4,0	32 / 40 / 50	130	0,35	320	300	260	240	220	190	160	150	130	110	96	84	70			
450	2,0/2,5	40 / 50	150	0,35	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80			
450	2,5	40 / 50	130	0,35	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80			
450	3,0	40 / 50	130	0,35	350	320	280	260	230	200	180	160	140	120	100	90	80			
450	3,5	40 / 50	130	0,35	350															

HSS-DMo5 (M2) – DIN 1.3343 – JIS SKH51

- Acciaio super-rapido al wolframio-molibdeno
- High Speed tungsten-molybdenum steel
- Hochleistungsschnellstahl mit Wolfram, Molybdän und Cobalt.

HSS-Co5 (Co5%) – M35 - DIN 1.3243 – JIS SKH55 – HSS-E

- Acciaio super-rapido al wolframio-molibdeno-cobalto
- High Speed tungsten-molybdenum-cobalt steel
- Hochleistungsschnellstahl mit Wolfram, Molybdän und Cobalt.

HSS-DMCo05 (Co 0,5%) – DMO5 – DM05 – NEW

- Acciaio super-rapido al wolframio-molibdeno-cobalto
- High Speed tungsten-molybdenum-cobalt steel
- Hochleistungsschnellstahl mit Wolfram und Molybdän.

HSS-MCo2 (Co 2%) – MCO – M2Co – HSS-E – NEW

- Acciaio super-rapido al wolframio-molibdeno-cobalto
- High Speed tungsten-molybdenum-cobalt steel
- Hochleistungsschnellstahl mit Wolfram, Molybdän und Cobalt.

	M2 DMo5 SKH51	M35 Co 5% SKH55	MCo2 Co 2% MCO	DMCo05 Co 0.5% DM05
BRIGHT	X	X	X	X
STEAM	X	X	X	X
TiN	X	X	X	X
E-RED	X	X	X	X
AlTiCN			X	X
TiCN	X	X		
RED	X	X		
TiAlN	X	X		
ELITE	X	X	X	X

DMCo05 - MCo2					
Esecuzione standard / Standard Execution / Standardausführung					
Ø	Spessore Thickness Stärke (+0,1/-0,2)	Foro centrale Central bore Bohrung	Mozzo Hub Nabe	Economy Sbandieramento Run out Seitenschlag	DMCo05 ALTICN
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
175	1,2	32	90	0,20	
175	1,5	32	90	0,20	
175	2,0	32	90	0,20	
200	1,0	32	100	0,20	
200	1,2	32	100	0,20	
200	1,5 (1,6)	32	100	0,20	
200	1,8	32	100	0,20	
200	2,0	25,4 / 32	100	0,20	
200	2,5	32 / 50	100	0,20	
225	1,2	32	100	0,20	
225	1,5 (1,6)	32	100	0,20	
225	1,8	32 / 40	100	0,20	
225	(1,9) 2,0	25,4 / 32 / 40	100	0,20	
225	2,5	32	100	0,20	
250	1,0	25,4 / 32	100	0,25	
250	1,2	25,4 / 32	100	0,25	X
250	(1,5) 1,6	32	100	0,25	X
250	2,0	25,4 / 32 / 40	100	0,25	X
250	2,5	25,4 / 32 / 40	100	0,25	X
250	3,0	32 / 40	100	0,25	X
275	1,2	32	100	0,25	X
275	1,6	32 / 40	100	0,25	X
275	2,0	32 / 40	100	0,25	X
275	2,5	25,4 / 32 / 40	100	0,25	X
275	3,0	32 / 40 / 50	100	0,25	X
300	1,2/1,6	32 / 40	120	0,25	
300	1,6	32 / 40	100	0,25	X
300	2,0	32 / 40	100	0,25	X
300	2,5	32 / 38 / 40	100	0,25	X
300	3,0	32 / 40	100	0,25	X
315	1,6	32/40	120	0,30	
315	1,8	32 / 40	100	0,30	X
315	2,0	32 / 40	100	0,30	X
315	2,5	32 / 40	100	0,30	X
315	3,0	32 / 40	100	0,30	X
315	3,5	32 / 40	100	0,30	
325	2,0	32 / 40	100	0,30	X
325	2,5	32 / 40	100	0,30	X
325	3,0	40	100	0,30	X
350	1,6/2,0	32 / 40	120	0,30	
350	1,8	32 / 40	120	0,30	X
350	2,0	32 / 40	120	0,30	X
350	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	X
350	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	X
350	3,5	32 / 40 / 50	120	0,30	
370	2,0	32 / 40	120	0,30	X
370	2,5	32 / 40 / 50	120	0,30	X
370	3,0	32 / 40 / 50	120	0,30	X
370	3,5	32 / 40 / 50	120	0,30	

X Disponibili a magazzino Z=0 / Available in stock Z=0 / Am Lager mit Z=0



RIVESTIMENTI PVD PER SEGHE CIRCOLARI IN HSS PVD COATINGS FOR HSS CIRCULAR SAW BLADES PVD-BESCHICHTUNGEN FÜR HSS-METALLKREISSÄGEBLÄTTER

TIN

Rivestimento classico di tecnologia obsoleta, utilizzato per il taglio di acciai dolci. Non può essere usato nel taglio di Rame, Ottone, Bronzo.

Classic old technology coating used to cut soft steels. Not suitable on Copper, Brass, Bronze.

Standard Beschichtung, ist geeignet zum Schneiden von Weichstahl. Es kann nicht verwendet werden zum Schneiden von Kupfer, Messing und Bronze.

E-RED

È il sostituto naturale della TIN, è un rivestimento multifunzione che garantisce un chiaro miglioramento rispetto ad un rivestimento TiN vista la più alta durezza (HV) ed il più basso coefficiente d'attrito.

The natural substitute of TIN, is a multipurpose coating giving you a clear upgrade than a TIN coating due to the higher (HV) hardness and a lower friction coefficient.

Dies ist eine multifunktionale Beschichtung, die durch die höchste Härte(HV) und den niedrigsten Reibungskoeffizienten, eine deutliche Verbesserung gegenüber einer TIN Beschichtung bietet.

TICN

Miglior rivestimento per il taglio di materiali duri su macchine semi-automatiche ed automatiche. Non può essere utilizzato su macchine manuali.

Best coating to cut hard materials on semiautomatic and fully automatic machines.

Beste Beschichtung zum Schneiden von Hartmaterialien auf semiautomatischen und automatischen Maschinen. Es kann nicht verwendet werden auf manuellen Maschinen.

RED

Miglior rivestimento per il taglio di materiali dolci. Non eccezionale per il taglio di acciai duri o inossidabili.

Best coating to cut soft materials. Not suitable on hard materials or stainless steel cutting.

Beste Beschichtung zum Schneiden Weiche Stähle. Bedingt geeignet zum Schneiden von harten oder rostfreien Stählen.

TIALN

Miglior rivestimento per il taglio di solidi in presenza di olio spray. Non può essere usato per il taglio di acciai dolci con abbondante lubrificazione.

Best coating to cut solids with oil mist. Not suitable to cut soft steels with abundant coolant.

Beste Beschichtung zum Schneiden von Vollmaterial unter Verwendung von Öl-Spray. Es kann nicht verwendet werden, zum Schneiden weicher Stähle mit reichlich Schmierung.

ALTICN

Miglior rivestimento per il taglio di tubi e profilati in presenza di olio spray.

Best coating to cut pipes and profiles with oil mist.

Beste Beschichtung zum Schneiden von Rohren und Profilen unter Verwendung von Öl-Spray.

ELITE

Miglior rivestimento in qualsiasi applicazione.

Best coating in every applications.

Beste Beschichtung für jede Anwendung.

Tipi di rivestimenti Coatings / Beschichtung	BRIGHT	STEAM	ALTICN	TIN	E-RED	TICN	RED	TIALN	ELITE
[Hv] Durezza Superficiale [Hv] Surface Hardness [Hv] Oberflächenhärte	900	900	3400	2400	3200	3300	3200	3500	3300
[°] Temperatura di ossidazione [°] Oxidation temperature [°] Oxidationstemperatur	350	350	560	600	410	400	450	800	700
Coefficiente di attrito Friction coefficient Reibungskoeffizient	0,55	0,60	0,45	0,55	0,18	0,25	0,20	0,60	0,25
Colore - Color - Farbe	Silver	Black	Blu	Gold	Red	Blu	Red	Blu	Grey

Sceita rivestimento PVD PVD Coating choice PVD Beschichtungsauswahl		Sistema di lubrificazione - Lubricant system - Schmierungsmittel																	
		Emulsione / Emulsion								Olio nebulizzato / Spray oil / Spray Öl									
Materiale - Material - Werkstoff		BRIGHT	STEAM	ALTICN	TIN	E-RED	TICN	RED	TIALN	ELITE	BRIGHT	STEAM	ALTICN	TIN	E-RED	TICN	RED	TIALN	ELITE
ACCIAIO - STEEL - STAHL	< 500 [N/mm²]	X	X	X	X	X	X	X		X			X		X		X	X	X
	< 800 [N/mm²]	X	X	X		X	X	X	X	X			X					X	X
	< 1200 [N/mm²]		X	X		X	X		X	X			X					X	X
Acciaio Inox - Stainless Steel - Rostfreie Stähle			X	X		X	X		X	X			X					X	X
Ghisa - Cast Iron - Guß				X		X		X	X	X			X					X	X
Alluminio - Aluminium - Ne-Metall		X				X	X	X		X	X		X		X		X	X	X
Bronzo - Bronze		X		X		X	X	X	X	X			X		X		X	X	X
Rame - Copper - Kupfer		X				X	X	X		X	X		X		X		X	X	X
Ottone - Brass - Messing		X		X		X	X	X	X	X	X		X		X		X	X	X
Leghe Di Zinco - Zinc Alloy				X		X	X	X	X	X			X					X	X
Inconel									X	X								X	X
Titanio - Titanium - Titan									X	X								X	X

Velocità di taglio e avanzamento / Cutting and feed speeds / Schnittgeschwindigkeit und Vorschub

$$\text{RPM} = \frac{V \times 1000}{D \times 3.14}$$

- Per determinare il numero di giri al minuto (RPM) da impostare sulla macchina bisogna fare riferimento alla seguente formula, dove (V) = Velocità di taglio e (D) = Diametro Sega:
- 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:
- Um die für die Einstellung der Sägemaschine benötigte Anzahl der Umdrehungen pro Minute zu ermitteln, bedient man sich folgender Formel (V = Schnittgeschwindigkeit, D = Sägeblattdurchmesser):

		Parametri di taglio tubi / Pipe cutting parameters / Schnittparameter								
		Avanzamento per dente Feed rate Vorschub pro Zahn [mm/z]			Velocità periferica Peripheral speed Schnittgeschwindigkeit [M/min]					
MATERIALE / MATERIALS / WERKSTOFF		MIN	Suggerito Suggested Empfohlen	MAX	BRIGHT STEAM	ALTiCN	RED E-RED	TiCN	TiAlN	ELITE
Acciaio Steel Stahl	< 500 [N/mm²]	0,025	0,03÷0,10	0,24	45 - 130	70 - 180	70 - 230	70 - 230	70 - 230	95 - 240
	< 800 [N/mm²]	0,025	0,03÷0,09	0,18	30 - 100	45 - 120	45 - 135	45 - 135	45 - 140	65 - 160
	< 1200 [N/mm²]	0,020	0,025÷0,07	0,12	15 - 50	25 - 65	25 - 80	25 - 80	25 - 100	40 - 110
Acciaio Inox - Stainless Steel - Rostfreie Stähle		0,010	0,015÷0,06	0,12	15 - 45	15 - 60	16 - 70	16 - 70	16 - 80	20 - 90
Ghisa - Cast Iron - Guß		0,025	0,04÷0,05	0,05		30 - 50	30 - 65		30 - 65	30 - 70
Alluminio - Aluminium - Ne-Metall		0,025	0,03÷0,07	0,12	90 - 1200	90 - 1600	1000 - 1600	1000 - 1600	1000 - 1600	1000 - 1600
Bronzo - Bronze		0,040	0,04÷0,06	0,07	90 - 350	90 - 400	200 - 400	200 - 400	200 - 400	200 - 400
Rame - Copper - Kupfer		0,040	0,04÷0,06	0,06	90 - 250	90 - 300	200 - 300	200 - 300	200 - 300	200 - 300
Ottone - Brass - Messing		0,040	0,04÷0,08	0,08	90 - 550	90 - 550	400 - 600	400 - 600	400 - 600	400 - 600
Leghe Di Zinco - Zinc Alloy		0,025	0,025÷0,06	0,08		30 - 100	30 - 100	30 - 100	30 - 100	45 - 100
Inconel		0,025	0,025÷0,06	0,08					16 - 45	20 - 50
Titanio - Titanium - Titan		0,020	0,020÷0,06	0,08					15 - 30	15 - 45





- **A** Velocità di avanzamento [mm/min] / Feed speed [mm/min] / Vorschubgeschwindigkeit [mm/min]
→ **Az** Avanzamento per dente [mm] / Feed per tooth [mm] / Vorschub pro Zahn [mm]
→ **Z** Numero di denti / Number of teeth / Zähnezahl

		Parametri di taglio / Cutting parameters / Schnittparameter							
		Avanzamento per dente Feed rate Vorschub pro zahn [mm/z]		Velocità periferica Peripheral speed Schnittgeschwindigkeit [M/min]					
MATERIALE / MATERIALS / WERKSTOFF		MIN	MAX	BRIGHT STEAM	ALTiCN	RED E-RED	TiCN	TiAlN	ELITE
Acciaio Steel Stahl	< 500 [N/mm²]	0,025	0,08	30 - 60	30 - 100	30 - 115	30 - 115	30 - 115	30 - 120
	< 800 [N/mm²]	0,025	0,07	20 - 50	25 - 60	25 - 70	25 - 70	25 - 70	25 - 80
	< 1200 [N/mm²]	0,02	0,06	15 - 25	15 - 35	15 - 40	15 - 40	15 - 50	15 - 55
Acciaio Inox - Stainless Steel - Rostfreie Stähle		0,01	0,06	10 - 25	10 - 30	10 - 35	10 - 35	10 - 40	10 - 45
Ghisa - Cast Iron - Guß		0,025	0,05		30 - 40	30 - 50		30 - 50	30 - 55
Alluminio - Aluminium - Ne-Metall		0,04	0,09	90 - 500	90 - 700	500 - 900	500 - 900	500 - 900	500 - 900
Bronzo - Bronze		0,04	0,07	90 - 300	90 - 300	200 - 400	200 - 400	200 - 400	200 - 400
Rame - Copper - Kupfer		0,04	0,06	90 - 250	90 - 300	200 - 300	200 - 300	200 - 300	200 - 300
Ottone - Brass - Messing		0,04	0,08	90 - 550	90 - 550	400 - 600	400 - 600	400 - 600	400 - 600
Leghe Di Zinco - Zinc Alloy		0,025	0,08		30 - 100	30 - 100	30 - 100	30 - 100	45 - 100
Inconel		0,025	0,05					16 - 45	20 - 50
Titanio - Titanium - Titan		0,02	0,05					15 - 30	15 - 45

