




SEGHE CIRCOLARI HM E HSS E NASTRO PER IL TAGLIO DEI METALLI

SHSS AND TCT CIRCULAR SAW BLADES AND BANDSAW BLADES FOR METAL CUTTING

Laboratorio ricerca e sviluppo

La ricerca sui materiali e il controllo costante dei processi è garanzia di elevati standard qualitativi certificati dalla Vision 2000

Research and development laboratory

Ongoing research and a constant process control guarantee consistently high quality standards

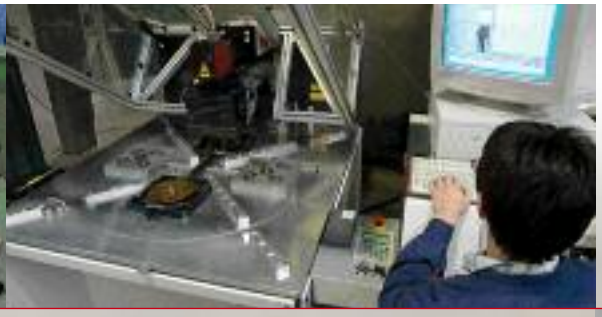
Marcatura laser

Tutti i nostri prodotti sono marcati e identificati. Possono anche essere personalizzati con il logo del cliente.

Laser markings

All our products are marked for easy identification. We can also customize the blades by marking them with your own logo.







Dentatura con mole CBN

Anche le dentature speciali atte a risolvere i problemi specifici dei nostri clienti vengono realizzate su macchine robotizzate e con mole CBN in modo da garantire qualità e finiture ottimali.

CBN Toothing

Special toothing, for solving specific cutting problems, is generated on robotized grinding machines using only CBN grinding wheels to guarantee superior quality and finishingof the teeth.





Dentatura standard

La dentatura delle nostre lame disponibili a magazzino è ottenuta su macchine Junker che garantiscono finiture superficiali e concentricità ottimali

Standard toothing

The toothing of our standard stock blades is generated by the latest German Junker machines. The toothform therefore has an excellent surface finish and the saw blades are

Rettifica delle superfici

Impianti robotizzati gestiti dai computer consentono un controllo in processo di tutti i parametri della lama sia di tipo dimensionale che di rugosità o deformazione

Surface grinding and surface finish

All the blade parameters concerning dimensions, surface finish, flatness etc are strictly monitored and

SEGHE CIRCOLARI _ *CIRCULAR SAW BLADES*

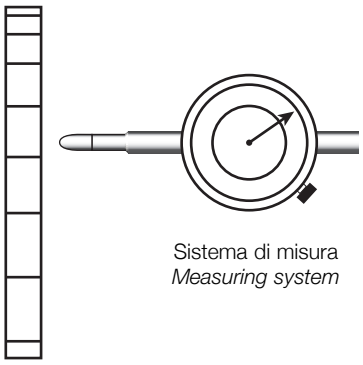
Seghe circolari per il taglio di metalli su macchine troncatrici lente. HSS-DMo5 e HSS-Co5.
Circular saw blades for metal cutting on cut-off machines. SHSS-DMo5 and HSS-E Co5

SBANDIERAMENTO _ SIDE RUN-OUT

NORMAL

SBANDIERAMENTO STANDARD
STANDARD SIDE RUN-OUT

Ø	Sbandieramento
175 - 250	0,20
275 - 350	0,25
370 - 500	0,30
525 - 600	0,35



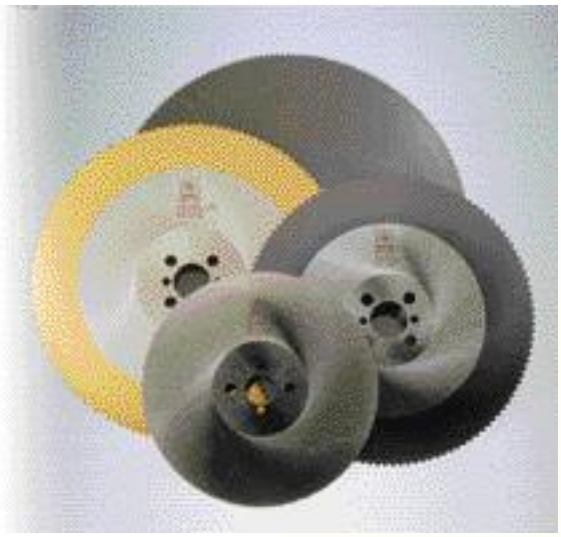
Sistema di misura
Measuring system

BEST

SBANDIERAMENTO RIDOTTO
REDUCED SIDE RUN-OUT

Ø	Sbandieramento
175 - 250	0,12
210 - 300	0,15
315 - 350	0,18
370 - 450	0,20

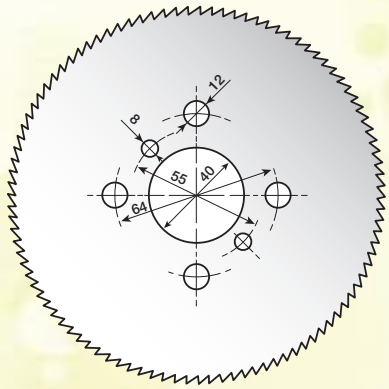
RIVESTIMENTI SUPERFICIALI _ SURFACE TREATMENT



materiale material	rivestimenti consigliati _ *suggested coating*	
	con lubrificazione *with coolant*	con micro nebulizzazione *with micro-atomization*
acciaio al carbonio _ carbon steel	TIN	TIALN
acciai legati _ *hard steel*	TIN / TICN	TIALN
acciaio inox _ *stainless steel*	TIALN	TIALN
ghisa _ *cast iron*	TIALN	TIALN
inconel _*inconel*	TIALN	TIALN
titanio _ *titanium*	TIALN	TIALN
rame _ *copper*	TICN	TIALN
bronzo e ottone _ *bronze and brass*	TIALN	TIALN

FORI DI TRASCINAMENTO STANDARD _ STANDARD PINHOLES

Foro centrale *Centre bore*	Fori di trascinamento *Pinholes*
ø 32	2-8-45 + 2-9-50 + 2-11-63
ø 32	asole / *slots*
ø 40	2-8-55 + 4-12-64
ø 50	4-15-80 + 4-14-85



SEGHE CIRCOLARI HSS - DMo5 - Co5% _ *CIRCULAR SAWS SHSS - DMo5 – HSS-E Co5%*

dimensioni *sizes* mm	foro centr. *centre bore* ø mm	flangia *hub* ø mm	passo (T) e forma dente - numero denti corrispondenti _ *pitch (T) and tooth form - corresponding tooth number*													
			T 3 Bw	T 4 Bw	T 4,5 Bw	T 5 Bw	T 5,5 Bw	T 6 C	T 7 C	T 8 C	T 9 C	T 10 C	T 12 C	T 14 C	T16 C	T18 C
175x1,2	32	75	180	140		110		90		70						
175x1,5	32	75	180	140		110		90		70						
175x2,0	32	75	180	140		110		90		70						
200x1,0	32	100	200	160		130		100		80		64				
200x1,2	32	100	200	160		130		100		80		64				
200x1,5/1,6	32	90	200	160		130		100		80		64				
200x1,8	32	90	200	160		130		100		80		64				
200x2,0	25,4/32	90	200	160		130		100		80		64				
200x2,5	32	90	200	160		130		100		80		64				
210x2,0	32	90	210	160		130		110		80						
225x1,2	32	100	220	180		140		120		90	80					
225x1,5/1,6	32	90	220	180		140		120		90	80					
225x1,8	32/40	90	220	180		140		120		90	80					
225x1,9/2,0	32/40	90	220	180		140		120		90	80					
225x2,5	32	90	220	180		140		120		90	80					
250x1,0	32	100	250	200		160		128	110	100		80	64			
250x1,2	32	100	250	200		160		128	110	100		80	64			
250x1,5/1,6	32	100	250	200		160		128	110	100		80	64			
250x2,0	25,4/32/40	100	250	200	180	160	140	128	110	100		80	64			
250x2,5	25,4/32/40	100	250	200		160		128	110	100		80	64			
250x3,0	32	100	250	200		160		128	110	100		80	64			
275x1,6	32	100	280	220		180		140	120	110		90				
275x2,0	32/40	100	280	220	200	180	160	140	120	110		90				
275x2,5	24,5/32/40	100	280	220	200	180	160	140	120	110		90				
275x3,0	32/40	100	280	220		180		140	120	110		90				
300x1,6	32/40	100	300	220		180		160	140	120		94	80			
300x2,0	32/40	100	300	220		180		160	140	120		94	80			
300x2,5	32/38/40	100	300	220		180		160	140	120		94	80			
300x3,0	32/40	100	300	220		180		160	140	120		64	80			
315x1,6	32/40	100	300	240		200		160	140	120		100	80	70		
315x2,0	32/40	100	300	240		200		160	140	120		100	80	70		
315x2,5	32/40	100	300	240		200		160	140	120		100	80	70		
315x3,0	32/40	100	300	240		200		160	140	120		100	80	70		
315x3,5	32/40	100	300	240		200		160	140	120		100	80	70		
325x2,0	32/40	120	320	250		200		170		128		100	80			
325x2,5	32/40	120	320	250		200		170		128		100	80			
325x3,0	40	120	320	250		200		170		128		100	80			
350x1,8	32/40/50	120	350	280		220		180	160	140	120	110	90	80		
350x2,0	32/40/50	120	350	280		220		180	160	140	120	110	90	80		
350x2,5	32/40/50	120	350	280		220		180	160	140	120	110	90	80		
350x3,0	32/40/50	120	350	280		220		180	160	140	120	110	90	80		
350x3,5	32/40/50	120	350	280		220		180	160	140	120	110	90	80		
370x2,5	40/50	120		280		220		190	160	140	120	110	90	80	70	
370x3,0	32/40/50	120		280		220		190	160	140	120	110	90	80	70	
370x3,5	40	120		280		220		190	160	140	120	110	90	80	70	
400x2,5	40/50	120		310		250		200		160		120	110	90		70
400x3,0	40/50	120		310		250		200		160		120	110	90		70
400x3,5	40/50	120		310		250		200		160		120	110	90		70
400x4,0	50	120		310		250		200		160		120	110	90		70
425x2,5	40/50	120		320		260		220		160		130	110		80	70
425x3,0	40/50	120		320		260		220		160		130	110		80	70
425x3,5	50	120		320		260		220		160		130	110		80	70
425x4,0	50	120		320		260		220		160		130	110		80	70
450x2,5	40/50	140		350		280		230		180		140	120		90	80
450x3,0	40/50	130		350		280		230		180		140	120		90	80
450x3,5	40/50	130		350		280		230		180		140	120		90	80
450x4,0	40/50	130		350		280		230		180		140	120		90	80
500x3,0	40/50	130				310		260		200		160	130	110	100	90
500x3,5	40/50	130				310		260		200		160	130	110	100	90
500x4,0	40/50	130				310		260		200		160	130	110	100	90
500x5,0	40/50	130				310		260		200		160	130	110	100	90
525x3,5	50	140		410		330		270		210		164	140	110	104	90
525x4,0	50	140		410		330		270		210		164	140	110	104	90
550x4,0	90	140		440		340		280		220		170	140	120	110	90
550x5,0	50	140		440		340		280		220		170	140	120	110	90
570x4,0	50	150		450		360		300		220		180	150	120	110	100
570x5,0	50	150		450		360		300		220		180	150	120	110	100
600x4,0	50	150		460		380		320		240		190	160	130	120	100
600x5,0	50	150		460		380		320		240		190	160	130	120	100

Pronte a magazzino senza denti
Ready from stock without teeth

Pronte a magazzino anche con i denti indicati
Ready from stock with the number of teeth here stated

HSS-Co5% pronte a magazzino senza denti
HSS-E Co5% ready from stock without teeth

FORMA DENTE _ TOOTH FORM



A) Dente adatto per lavori di meccanica fine. Viene usato per passi da 0,8 a 6.

A) *Toothform suitable for precision mechanical workings. Used on pitches from 0,8 to 6.*



B) Forma utilizzata per facilitare la fuoriuscita del truciolo rispetto al dente A.

B) *Toothform which allows an easier chip extraction compared to toothform A.*



AW) Stessa applicazione dente A con truciolo più piccolo.

AW) *Same use as tooth form A, with smaller chip.*



BW) Forma utilizzata sulle troncatrici per spessori fino a 2-3 mm.

BW) *Toothform used on cut-off machines for cutting material with a wall thickness of 2-3 mm.*



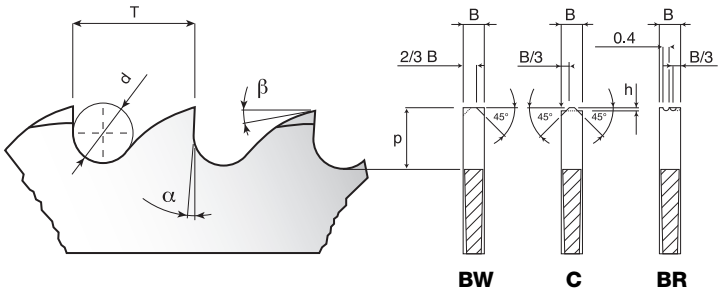
BR) Forma dente particolarmente indicata per il taglio dei tubi.

BR) *toothform especially suitable for tube cutting.*



C) Forma dente utilizzata per spessori superiori a 4-5 mm.

C) *Toothform used on cut-off machines for cutting material with a wall thickness of 4-5 mm.*



T = Passo _ *Pitch*
p = Altezza dente _ *Tooth height*
B = Spessore lama _ *Blade thickness*
α = Angolo di taglio _ *Cutting angle*
β = Angolo di spoglia _ *Clearance angle*
h = Differenza dente C _ *C tooth form height difference*
d = Diametro scarico _ *Discharging diameter*

DATI TECNICI _ TECHNICAL DETAILS

Materiale *Materials*	Velocità di taglio Vc = m/min *Cutting speed Vc = m/min*	Avanzamento per dente fz = mm/Z *Feeding per tooth fz = mm/Z*
Acciaio pieno fino a 500 N/mm² *Steel (solid material) up to 500 N/mm²*	30 - 50	0,05 - 0,08
Tubi acciaio fino a 500 N/mm² *Steel pipes up to 500 N/mm²*	240	0,08 - 0,12
Acciaio pieno fino a 800 N/mm² *Steel (solid material) up to 800 N/mm²*	20 - 40	0,03 - 0,06
Tubi acciaio fino a 800 N/mm² *Steel pipes up to 800 N/mm²*	120	0,05 - 0,08
Acciaio fino a 1200 N/mm² *Steel up to 1200 N/mm²*	12 - 25	0,03 - 0,05
Acciaio inox pieno *Stainless steels (solid material)*	10 - 25	0,04 - 0,07
Acciaio inox tubi *Stainless steels pipes*	50	0,06 - 0,10
Alluminio pieno *Aluminium alloys (solid material)*	600 - 900	0,05 - 0,10
Alluminio tubi e profili *Aluminium alloys (pipes + profiles)*	800 - 1200	0,07 - 0,12
Bronzo *Bronze*	40 - 120	0,04 - 0,06
Rame *Copper*	100 - 400	0,04 - 0,06
Ottone *Brass*	150 - 400	0,05 -0,08

Sezione da tagliare *Section to be cut*	Acciaio fino a 500 N/mm² *Steel up to 500 N/mm²*	Acciaio fino a 800 N/mm² *Steel up to 800 N/mm²*	Acciaio fino a 1200 N/mm² *Steel up to 1200 N/mm²*	Acciaio inox *Stainless steels*	Alluminio *Light metals*	Rame e Bronzo *Copper and Bronze*	Ottone *Brass*
Pieni diam. (mm) ***Solid material diam. (mm)***	**Passo T (mm)** ***Tooth pitch T (mm)***						
10-20	8	6	5	5	8	6	8
20-40	10	8	6	6	10	8	10
40-60	12	10	8	8	12	10	12
60-90	14	12	10	10	16	12	14
90 - 110	18	16	12	14	18	16	18
110 - 130	22	18	14	16	22	18	20
130 -150	24	20	16	18	24	20	22
Tubi spessore parete (mm) ***Pipes wall thickness (mm)***	**Passo T (mm)** ***Tooth pitch T (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	6	5	5	5	6	6	6
> 3	8	6	5	6	8	8	8

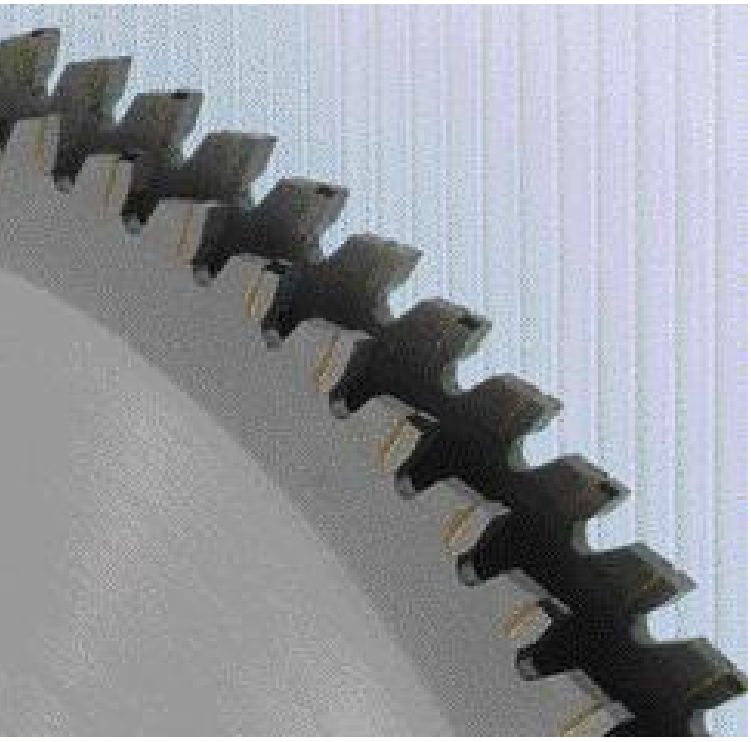


LAME CON PLACCHETTE IN METALLO DURO PER LEGHE LEGGERE
TUNGSTEN CARBIDE TIPPED CIRCULAR SAW BLADES FOR LIGHT-ALLOYS

Lame in HM riportato per il taglio di leghe leggere di sezioni piene o profilati con angoli positivi o negativi.

Tungsten carbide tipped saw blades for cutting aluminium alloys, solids or profiles with positive or negative rake.

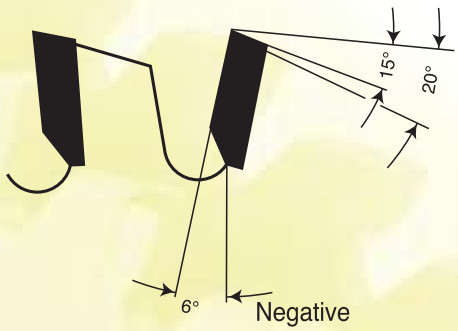
SEGHE CIRCOLARI CON RIPORTO IN METALLO DURO PER LEGHE LEGGERE
CARBIDE TIPPED SAWS FOR NON FERROUS MATERIALS

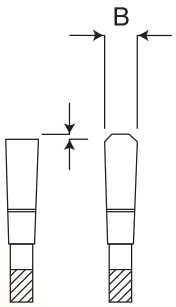


diam Ø mm	spessore B *thickness*	Foro H7 *Bore*	Z
200	3,0	32	48
200	3,0	32	64
225	3,2	32	56
250	3,2	32	60
250	3,2	32	80
275	3,3	32	64
300	3,3	32	72
300	3,3	32	84
300	3,3	32	96
330	3,4	32	72
330	3,4	32	96
350	3,4	32	84
350	3,4	32	96
350	3,4	32	112
370	3,6	32	90
400	3,6	32	96
400	3,6	32	120
420	3,8	32	96
450	3,8	32	96
450	3,8	32	112
500	4,2	32	112
500	4,2	32	120

Su richiesta fori: 25,4 - 30 - 40 - 50
On request bores: 25,4 - 30 - 40 - 50

Fori di trascinamento: 2 - 11 - 63
Pinholes: 2 - 11 - 63



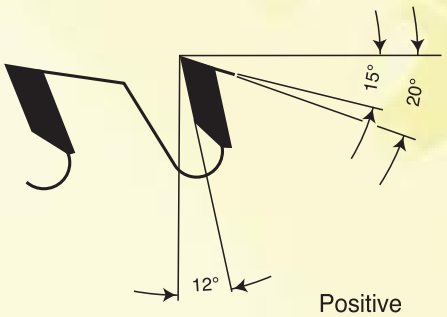


Dente finitore
Finish-cutting tooth

Dente sbozzatore
Pre-cutting tooth

Adatte per il taglio di tubi e sezioni profilate in leghe leggere.

Suitable for cutting pipes and aluminium alloys profiled tube sections.



Adatte per il taglio di sezioni piene in leghe leggere.

Suitable for cutting aluminium alloy solid sections.



SEGHE DIN IN HM E HSS
DIN SLITTING SAWS IN SOLID CARBIDE AND HIGH SPEED STEEL

La nostra gamma di produzione costruita nel rispetto della normativa DIN 1837 e DIN 1838 comprende utensili in metallo duro integrale, HSS-DMo5 e HSS-Co5.

Our production range of slitting saws, manufactured according to DIN 1837 and DIN 1838 standards, include solid carbide, SHSS-DMo5 and HSS-E Co5% blades.

DIN 1837 A - 1838 B-C HSS-DMo5 M 2 - HSS-Co 5% M 35



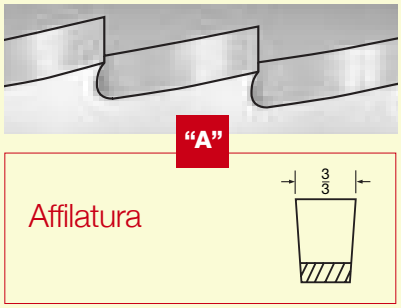
SEGHE E FRESE CIRCOLARI A NORMA DIN

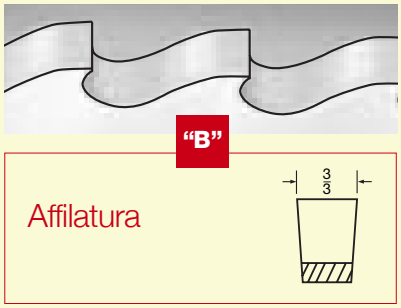
Seghe e frese circolari in acciaio rapido e super rapido, adatte per troncatura o fresatura di metalli e leghe su macchine manuali, semi automatiche ed automatiche. La gamma è compresa tra il ø 20 mm ed il ø 315 mm, gli spessori da minimo 0,2 mm a max 6 mm ad incremento variabile, con forme di dentatura A-B-C. L'esecuzione standard di tutta la gamma

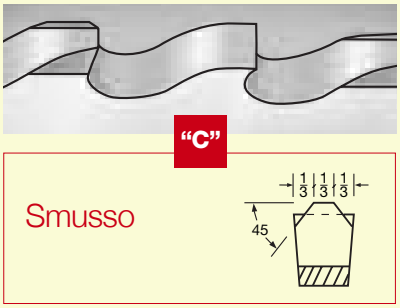
DIN STANDARD SLITTING SAWS

Slitting saws in both high speed and super high speed steels suitable for cutting-off, milling, and grooving steels and alloys on manual, semi-automatic and fully automatic machines. The saw blade range is from ø 20 mm to ø 315 mm with thicknesses ranging 0,2 mm - 6 mm in variable increments with tooth forms: A-B-C. All standard saws are available in bright ground finish, but are also readily available with VAPO or P.V.D. (Physical Vapour Deposition) coatings.

FORMA DENTE _ TOOTH FORM







RIVESTIMENTI SUPERFICIALI

Le seghe circolari possono essere rivestite (P.V.D.) per incrementare le prestazioni dell'utensile aumentandone la durata e riducendo il tempo di taglio. I rivestimenti normalmente usati

SURFACE COATING

Circular saw blades can be coated (P.V.D.) to improve their performance, increasing their life and lowering the cutting time. The most common coatings are TIN (2200 HV); TICN (3200 HV) and TIALN (3000 HV).

SCELTA DEL RIVESTIMENTO _ *COATING CHOICE*

materiale material	rivestimenti consigliati _ *suggested coating*	
	con lubrificazione _ *with coolant*	con micro nebulizzazione _ *with micro-atomization*
acciaio al carbonio _ carbon steel	TIN	TIALN
acciai legati _ *hard steel*	TIN / TICN	TIALN
acciaio inox _ *stainless steel*	TICN	TIALN
ghisa _ *cast iron*	TIALN	TIALN
inconel _*inconel*	TIALN	TIALN
titanio _ *titanium*	TIALN	TIALN
rame _ *copper*	TICN	TIALN
bronzo e ottone _ *bronze and brass*	TIALN	TIALN

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE CIRCOLARI DIN 1837 "A" _ *CIRCULAR SAWS DIN 1837 "A"*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	flangia *hub* ø mm	spessore / numero denti _ *thickness / number of teeth*														
			0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
20	5	10	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24
25	8	12	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24
32	8	14	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32
40	10	18	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40
50	13	25	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40
63	16	32		160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48
80	22	36			160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64
100	22	40					160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64
125	22	40						160	160	160	128	128	128	100	100	100	80	80
160	32	63								160	160	160	128	128	128	100	100	100
200	32	63								200	200	160	160	160	128	128	128	100
250	32	63										200	200	160	160	160	128	128
315	40	80												200	200	160	160	160

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE CIRCOLARI DIN 1838 "B" _ *CIRCULAR SAWS DIN 1838 "B"*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	flangia *hub* ø mm	spessore / numero denti _ *thickness / number of teeth*										
			0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	25	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24	20
63	16	32	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24
80	22	36	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32
100	22	40	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32
125	22	40		80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40
160	32	63				80	80	80	64	64	64	48	48	48
200	32	63				100	100	80	80	80	64	64	64	48
250	32	63						100	100	80	80	80	64	64
315	40	80								100	100	80	80	80

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE CIRCOLARI DIN 1838 "C" _ *CIRCULAR SAWS DIN 1838 "C"*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	flangia *hub* ø mm	spessore / numero denti _ *thickness / number of teeth*								
			1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	/	40	40	32	32	32	24	24	24	20
63	16	/	48	40	40	40	32	32	32	24	24
80	22	/	48	48	48	40	40	40	32	32	32
100	22	/	64	64	48	48	48	40	40	40	32
125	22	/	80	64	64	64	48	48	48	40	40
160	32	63	80	80	80	64	64	64	48	48	48
200	32	63	100	100	80	80	80	64	64	64	48
250	32	63			100	100	80	80	80	64	64
315	40	80					100	100	80	80	80



SEGHE SPECIFICHE PER BRONZO E OTTONE

Seghe circolari in acciaio rapido e super rapido specifiche per il taglio e la lavorazione del bronzo e dell'ottone. L'esecuzione della intera gamma è con flangia maggiorata che permette alla sega di assorbire le vibrazioni generate da forti avanzamenti. Questo accorgimento tecnico riduce il rischio di rotture. La forma dente più comune per questa applicazione è: "Bw". La gamma comprende seghe da ø 175 mm a ø 275 mm e spessori da 1,2 mm a 2 mm ad incrementi variabili. L'esecuzione standard di tutta la gamma è NEUTRO o VAPO. Sono disponibili i rivestimenti PVD (Physical Vapour Deposition) TialN e CrN, specifici per la lavorazione del bronzo e dell'ottone.

PRECISION SAWS FOR BRONZE AND BRASS

tooth form "Bw"

Circular saws in both high speed and super high speed steel suitable for cutting brass and bronze. The entire programme of saws is manufactured with a reinforced flange, enabling the saw blade to absorb the vibrations generated by the very fast feed rate setting. This technical feature consequently reduces the risk of blade breaking. The most common tooth form for this cutting applications is "Bw". The saw blade range is ø 175 mm to ø 275 mm. Blade thickness range is 1,2 mm - 2,0 mm in variable increments. This range of saws is available in bright ground finish and VAPO execution but also readily available with P.V.D. (Physical Vapour Deposition) coating, TiALN and CrN, specific for bronze and brass cutting

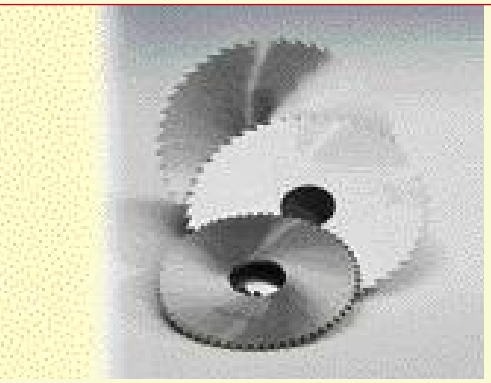


SEGHE SPECIFICHE PER TAGLIATUBI

Seghe circolari in acciaio rapido e super rapido specifiche per il taglio di tubi da ø 10 mm a ø 325 mm, aventi spessori pareti da 2 mm a 10 mm, in acciaio normale ed acciai altamente legati (inox). La gamma comprende seghe di ø 63 mm, ø 68 mm e ø 75 mm con spessori 1,2 mm, 1,6 mm e 2 mm con forma di dente "Bw". L'esecuzione standard di tutta la gamma è NEUTRO. È disponibile la serie di rivestimenti PVD (Physical Vapour Deposition).

PRECISION SAWS FOR TUBE-CUTTERS

Circular saws in both high speed and super high speed steel suitable for cutting tubes size ø 10 mm - ø 325 mm, with wall thickness ranging 2 mm - 10 mm, in both standard steels and high alloy steels (stainless). The saw blade range is ø 63 mm, ø 68 mm and ø 75 mm. Blade thicknesses are 1,2 mm, 1,6 mm and 2,0 mm and the tooth form is "Bw". This range of saws is available in bright ground finish, but also readily available with our P.V.D. (Physical Vapour Deposition) coatings.



SEGHE SPECIFICHE PER VITERIE

dentatura "A"

Seghe circolari in acciaio rapido e super rapido specifiche per il taglio delle teste viti in tutti i tipi di acciai e leghe. L'esecuzione delle seghe è "piana" (senza flangia) e con forma dente "A". La gamma comprende seghe di ø 80 mm, ø 100 mm e ø 125 mm con spessori da 0,7 mm a 2 mm ad incrementi decimali. L'esecuzione standard di tutta la gamma è NEUTRO. È disponibile la serie di rivestimenti PVD (Physical Vapour Deposition).

PRECISION SCREW-SLOTTING SAWS

tooth form "A"

Circular saws in both high speed and super high speed steel suitable for slotting screws in all types of steels and alloys. The saw blades are all hollow ground (without hub) and the entire range is executed with tooth form "A". The saw blade range is ø 80 mm, ø 100 mm and ø 125 mm.
Blade thicknesses range from 0,7 mm to 2 mm in decimal increments. This range of saws is available in bright ground finish but also available with our P.V.D. (Physical Vapour Deposition) coatings.



SEGHE SPECIFICHE PER OREFICERIA

dentatura "A"

Seghe circolari in acciaio rapido e super rapido specifiche per il taglio e la lavorazione di oreficeria e bigiotteria. L'esecuzione delle seghe è "conica" (con flangia), con numero di denti inferiori al millimetro di passo (<T1) e forma dente "A". La gamma comprende seghe di ø 40 mm, ø 50 mm e ø 63 mm con spessori da 0,15 mm a 1 mm ad incrementi decimali e centesimali. L'esecuzione standard di tutta la gamma è NEUTRO. È disponibile la serie di rivestimenti PVD (Physical Vapour Deposition).

PRECISION SAWS FOR JEWELLERY

tooth form "A"

Circular saws in both high speed and super high speed steel suitable for goldsmith's cutting and machining purposes. The saw blades are all hollow ground (with hub) and the entire range is executed with tooth pitches finer than 1 millimetre, (<T1) and tooth form "A". The saw blade range is ø 40 mm, ø 50 mm and ø 63 mm. Blade thicknesses range from 0,15 to 1 mm in both tenths and hundredths of a millimetre increments. This range of saws is available in bright ground finish but also available with our P.V.D. (Physical Vapour Deposition) coatings.

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE SPECIFICHE PER BRONZO E OTTONE _ *PRECISION SAWS FOR BRONZE AND BRASS*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	flangia *hub* ø mm	spessore / numero denti "Bw" _ *thickness / tooth number "Bw"*		
			1,2	**1,5**	**2,0**
175	32	75	72		
200	32	110	64	80	
225	32	110		90	
250	32	110		100	144
275	32	100			64

[Tutto disponibile a magazzino _ *All ready from stock*]

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE SPECIFICHE PER TAGLIATUBI _ *PRECISION SAWS FOR TUBE-CUTTERS*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	flangia *hub* ø mm	spessore / numero denti "Bw" _ *thickness / tooth number "Bw"*				
			1,2	**1,6**	**1,6**	**1,6**	**2,0**
63	16	36	100	44	64	80	
68	16	42		44	72	84	44
75	16	42					32

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE SPECIFICHE PER VITERIE _ *PRECISION SCREW-SLOTTING SAWS*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	spessore / numero denti "A" _ *thickness / tooth number "A"*												
		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**
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

HSS DMo5 / Co5 — SEGHE SPECIFICHE PER OREFICERIA _ *PRECISION SAWS FOR JEWELLERY*

diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm		flangia *hub* ø mm	spessore / numero denti "A" _ *thickness / tooth number "A"*												
				0,15	**0,20**	**0,25**	**0,30**	**0,35**	**0,40**	**0,45**	**0,50**	**0,60**	**0,70**	**0,80**	**0,90**	**1,00**
40	8	10	18	140	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	180

DIN 1837 A - 1838 B METALLO DURO _ DIN 1837 A - 1838 B SOLID CARBIDE



SEGHE CIRCOLARI IN HM

Seghe circolari in HM integrale prodotte secondo le normative DIN 1837 (fine) e DIN 1838 (grossa) ma costruibili anche speciali secondo le richieste del cliente a seconda del materiale da lavorare. L'esecuzione può essere con fianchi paralleli o con conicità fino al foro o con mozzo centrale.

SOLID CARBIDE SLITTING SAWS

Solid carbide slitting saws manufactured according to DIN 1837 (fine) and DIN 1838 (coarse). We can also produce every kind of special according to the material to be cut. The blades can be manufactured flat or hollow-ground up to the bore with or without hub.

TOLLERANZE _ TOLERANCES

Spessore ± 0,01 *Thickness ± 0,01*	Diametro + 0,2-0 *Diameter + 0,2-0*	Foro H7 *Bore H7*

GRADO DI FINITURA

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

IMPIEGO: Scegliendo il metallo duro con le caratteristiche adatte al materiale da lavorare, le nostre seghe circolari permettono di ottenere la maggior produzione determinata dalle alte velocità di taglio, con il minimo costo di unità di prodotto.

La massima resa si ottiene osservando alcuni accorgimenti essenziali, quali: l'assenza dei giochi dell'albero porta frese, il bloccaggio rigido del pezzo da lavorare che evitano le pressioni laterali.

Entrata in lavoro morbida ed avanzamento costante, che varia da 0,002 a 0,04 in rapporto al materiale da lavorare, allo spessore e al diametro della sega e ad eventuali vibrazioni.

Lubrificare dovunque é possibile con oli emulsionabili se si lavorano materiali ferrosi; petrolio e kerosene per le leghe leggere, quali alluminio, alpaca, ecc.; getto d'aria compressa, se ghisa o fibre plastiche.

FINISHING

SIDE FACES = *Specular lapping*
LOWER RELIEF ANGLE = *Super finishing*
UPPER RELIEF ANGLE = *Lapping*

Choosing the right solid carbide saw blade:
Using high cutting speeds and feeds, our solid carbide saw blades give the greatest possible cutting rates and reduce considerably component unit costs.

Always ensure cutter shafts are rigid and free of vibration, good clamping of the part to be machined, and avoid side pressure on the saw blades.

Smooth woorking entrance and constant feeding, with a tolerance from 0,002 to 0,04 with respect to material to mill, thickness, saw diameter and possible vibration.

If possible, use a flood coolant such as an emulsion oil if working on ferrous metal, or petrol or kerosene if cutting aluminium and aluminium alloys, nickel, silver etc., compressed air if working on cast iron or plastics.

RASTREMAZIONI E SCARICHI STANDARD _ *OUR STANDARD TAPERING AND RELIEF*

diametro _ *diameter*	scarico totale _ total relief
12 - 30	0,010 ± 0,01
40	0,020 ± 0,01
50	0,030 ± 0,01
63	0,050 ± 0,01
80	0,060 ± 0,01
100	0,070 ± 0,01

HM	SEGHE DENTATURA FINE DIN 1837 "A" _ *SAWS FINE TEETH DIN 1837 "A"*																
diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	spessore / numero denti _ *thickness / number of teeth*															
		0,2	0,25	0,3	0,4	0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
20	5	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24
25	8	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24
32	8	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32
40	10	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40
50	13	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48	48	40
63	16		160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64	48	48
80	22			160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64	64	64
100	22					160	160	128	128	128	100	100	100	80	80	80	64
125	22						160	160	160	128	128	128	100	100	100	80	80
160	32								160	160	160	128	128	128	100	100	100
200	32								200	200	160	160	160	128	128	128	100

[Altre dentature disponibili su richiesta. _ Other toothing availble on request].

HM	SEGHE DENTATURA GROSSA 1838 "B" _ *SAWS COARSE TEETH 1838 "B"*												
diam ø mm	foro centr. *centre bore* ø mm	spessore / numero denti _ *thickness / number of teeth*											
		0,5	0,6	0,8	1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6
50	13	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24	24	20
63	16	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32	24	24
80	22	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32	32	32
100	22	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40	40	32
125	22		80	80	80	64	64	64	48	48	48	40	40
160	32				80	80	80	64	64	64	48	48	48
200	32				100	100	80	80	80	64	64	64	48
250	32						100	100	80	80	80	64	64

[Altre dentature disponibili su richiesta. _ Other toothing availble on request].

VELOCITÀ DI TAGLIO _ *CUTTING SPEED*

materiale da lavorare *material to work*	velocità di taglio (m/min.) cutting speed (m/min.)	refrigerante raccomandato *recommended coolant*
acciaio _ *steel*		
600 N/mmq.	120 ÷ 200	emulsioni speciali/olio da taglio _ *special emulsion/cutting oil*
800 N/mmq.	100 ÷ 150	emulsioni speciali/olio da taglio _ *special emulsion/cutting oil*
1000 N/mmq.	60 ÷ 120	emulsioni speciali/olio da taglio _ *special emulsion/cutting oil*
acciaio legato _ *hard steel*		
1000 N/mmq.	30 ÷ 60	emulsioni speciali/olio da taglio _ *special emulsion/cutting oil*
1400 N/mmq.	20 ÷ 40	emulsioni speciali/olio da taglio _ *special emulsion/cutting oil*
inox _ *stainless steel*	80 ÷ 160	emulsioni speciali/olio da taglio _ *special emulsion/cutting oil*
ghisa malleabile _ *cast iron*	30 ÷ 80	aria compressa/secco/olio da taglio _ *compressed air/dry/cutting oil*
ghisa nodulare _ *hard cast iron*	40 ÷ 90	aria compressa/secco/olio da taglio _ *compressed air/dry/cutting oil*
ghisa grigia _ *grey cast iron*	50 ÷ 150	aria compressa/secco/olio da taglio _ *compressed air/dry/cutting oil*
bronzo al fosforo _ *phosphorous bronze*	50 ÷ 120	aria compressa/secco/olio da taglio _ *compressed air/dry/cutting oil*
bronzo _ *bronze*	150 ÷ 250	aria compressa/secco/olio da taglio _ *compressed air/dry/cutting oil*
ottone _ *brass*	200 ÷ 700	emulsioni/secco _ *emulsions, dry*
rame _ *copper*	150 ÷ 800	olio solubile/secco _ *soluble oil, dry*
alluminio _ *aluminium*	450 ÷ 1200	petroliocherosene _ *kerosene*
zinco _ *zinc*	200 ÷ 350	olio solubile _ *soluble oil*
titanio _ *titanium*	20 ÷ 250	olio specifico _ *specific oil*
plastica dura _ *hard plastic*	100 ÷ 250	aria compressa _ *compressed air*
termoplastica _ *thermoplastic*	70 ÷ 220	aria compressa _ *compressed air*

TABELLA INDICATIVA PER L'IMPIEGO DEL METALLO DURO _ CARBIDE GRADES

DIN	ISO	per taglio di _ for cutting of
	K 30	leghe leggere, ghisa, materie plastiche e sintetiche _ *recommended for non ferrous metals, plastic and synthetic materials*
H 1	K 20	leghe leggere, ghisa, materie plastiche e sintetiche _ *recommended for non ferrous metals, plastic and synthetic materials*
H 2	K 10	leghe leggere, ghisa, materie plastiche e sintetiche _ *recommended for non ferrous metals, plastic and synthetic materials*
H 3	K 01	leghe leggere, ghisa, materie plastiche e sintetiche _ *recommended for non ferrous metals, plastic and synthetic materials*
S 30	P 25	acciai di vario genere _ *recommended for various types of steel*
S 20	P 20	acciai di vario genere _ *recommended for various types of steel*
S 18	P 10-15	acciai di vario genere _ *recommended for various types of steel*
	P 01	acciai di vario genere _ *recommended for various types of steel*

CARATTERISTICHE SPECIFICHE DEI VARI TIPI _ *MECHANICAL CHARACTERISTICS OF CARBIDE*

classificazione ISO *ISO classification*	durezza rockwell A *hardness rockwell A*	densità g/cm3 *density g/cm3*	resistenza rottura kg/mm2 *breaking resistance kg/mm2*	modulo elasticità kg/mm2 *elasticity modulus kg/mm2*	resistenza compressione kg/mm2 *compression resistance kg/mm2*
K01	92,5	15,25	140	67,495	457
K10	92,5	15,00	176	66,440	485
K10	92,0	15,14	168	66,792	478
K20	91,6	14,96	182	66,089	486
K30	90,6	14,64	210	61,870	457
K40	89,4	14,20	253	55,543	421
K45	87,3	14,04	281	54,139	404
K50	85,0	13,55	270	50,620	379
K60	83,5	13,15	253	47,106	358
K30	89,2	14,60	239	64,682	428
K40	88,5	14,48	260	59,58	439
K45	88,4	14,42	270	58,355	432



SEGHE A NASTRO BIMETALLICHE _ *BI-METAL BANDSAW BLADES*

Seghe a nastro bimetalliche in M42 con 8% di cobalto per macchine automatiche e semiautomatiche.

Bi-metal bandsaw blades in M42 (8% cobalt steel) for semi and fully automatic machines



SEGHE A NASTRO BIMETALLICHE

Le seghe a nastro bimetalliche di nostra produzione sono costruite in M42 con 8% di cobalto per garantire le più elevate performance di rendimento nel taglio di tutti i materiali normalmente impiegati nella meccanica. Possono essere fornite con dentature diverse in base alle applicazioni richieste dal cliente

BI-METAL BANDSAW BLADES

Our bi-metal bandsaw are manufactured in M42 (8% cobalt steel) to guarantee the best cutting performances on all materials used in mechanical working. They can be supplied with different toothings according to the customer needs.

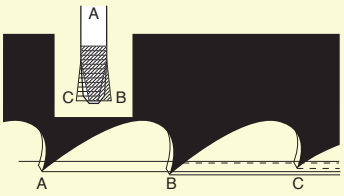


M42 MAXI COBALT

Adatte per il taglio di materiali anche duri su sezioni piene con macchine automatiche e semiautomatiche.

M42 MAXI COBALT

Reccomended for hard materials on solid sections when used on semi or fully automatic bandsawing machines



M42 TOP COBALT

Si differenzia dalla MAXI -COBALT per il tipo di denti che sono oltre che stradati anche rettificati e smussati nella zona di taglio

M42 TOP COBALT

Differs from maxi-cobalt by the toothing type which is set and further ground and chamfered in the cutting area.

CARATTERISTICHE E DIMENSIONI _ CHARACTERISTICS AND DIMENSIONS

dimensioni (mm) dimensions (mm)	DENTI PER POLLICE _ *TEETH PER INCH*														
	dentatura normale _ *normal toothing*								dentatura variabile _ *vario toothing*						
	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					•		•	•							•
10 x 0,9					•	•	•	•							•
13 x 0,6														•	•
13 x 0,9					•	•	•	•							•
20 x 0,9			•	•							•	•	•	•	•
27 x 0,9			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
34 x 1,1			•	•	•	•	•		•	•	•	•	•	•	
41 x 1,3	•	•	•	•	•				•	•	•		•		
54 x 1,6	•	•	•	•					•	•	•				
67 x 1,6	•	•	•						•	•	•				
80 x 1,6	•								•						

[Tutte le dentature indicate sono disponibilli a magazzino e saldate alla lunghezza richiesta dal cliente.]

CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA

1. Le presenti "Condizioni Generali di Vendita" si intendono accettate con il conferimento di ogni ordinazione da parte del cliente. Qualsiasi variazione sarà valida solo se accettata dalla DIEFFE srl per iscritto.
2. I termini di consegna sono approssimativi e mai impegnativi; subordinati ad impedimenti di produzione per cause di forza maggiore. Ci riserviamo la facoltà di effettuare anche consegne parziali.
3. Il listino prezzi della DIEFFE srl è soggetto a modifica in qualsiasi momento e senza preavviso e contiene i prezzi di vendita suggeriti, esclusa l'imposta sul valore aggiunto (I.V.A.). I prezzi indicati non sono impegnativi; non saranno modificati prima dell'evasione dell'ordine se non interverranno sensibili variazioni nei costi delle materie prime, della manodopera o dell'energia.
4. I pagamenti della merce devono avvenire secondo le modalità ed entro i termini convenuti. In caso di inadempienza ci riserviamo il diritto di variare le condizioni di pagamento per nuove forniture o di sospenderle e di ricorrere a ogni altra misura cautelativa o esecutiva per il totale recupero dei propri crediti. In caso di ritardo di pagamento vengono applicati gli interessi di mora ai tassi bancari in vigore, maggiorati di eventuali spese.
5. La merce viene fornita franco nostro stabilimento e si intende consegnato all'atto della sua uscita dal nostro magazzino. La merce viaggia sempre a rischio e pericolo del cliente, anche se consegnata eccezionalmente in franco destino e non si bonificano danni o ammanchi avvenuti durante il trasporto.
6. L'imballo viene sempre fatturato al costo.
7. Ogni reclamo per difetti qualitativi sarà accolto solo se fatto per iscritto entro tre mesi dalla data di spedizione della merce ed accettato solo se riconosciuto dal nostro collaudo qualità.
8. Il materiale relativo alla conferma d'ordine deve essere usato con l'osservanza di tutte le norme legislative di prevenzione infortuni da parte degli utenti; eventuali modifiche di qualsiasi genere, se necessarie, devono avere luogo unicamente nello stabilimento della casa fornitrice. Eventuali reclami per dischi modificati fuori dal nostro stabilimento per rivestimenti P.V.D., affilature ecc., non verranno accolti.
9. Gli ordini sono sempre intesi salvo nostra approvazione e non possono essere revocati da parte del committente. Gli ordini per seghe speciali, previa accettazione da parte del nostro ufficio tecnico, verranno evasi con il numero di dischi che supera il collaudo tecnico ed il quantitativo potrà essere superiore o inferiore alla quantità ordinata.
10. La disponibilità a magazzino è sempre intesa "fatto salvo il venduto". Gli ordini evasi prontamente da magazzino non verranno confermati.
11. La DIEFFE srl declina ogni responsabilità per eventuali errori commessi involontariamente nella stesura dei cataloghi e dei listini. Si riserva altresì la facoltà di apportare in qualsiasi momento e senza preavviso, modifiche o migliorie ai prodotti.
12. Per tutto quanto non espressamente previsto dalle presenti "Condizioni Generali di Vendita" si applicano le disposizioni di legge italiana.

GENERAL SALES CONDITIONS

1. *Our general sales conditions are considered accepted by the customer upon order confirmation. Any modification to the existing sales conditions must be agreed upon and accepted in written form by DIEFFE srl.*
2. *Delivery times are to be understood approximate and never binding; subject to manufacturing inconveniences due to "force majeure". We reserve the right to effect partial shipments.*
3. *The DIEFFE srl price list is subject to change at any time and without prior notice. Prices are never binding. They will not be subject to alteration prior to shipment unless there should be a significant rise in the cost of raw material, labour or energy.*
4. *Payment of goods must be strictly in accordance with the convened terms. We reserve the right to change the agreed payment terms for all future orders should the convened terms not be honoured. Severe delays in payment will result in orders being suspended and prompt legal action taken through our International lawyers. Delays in payment will result in bank interest and subsiduary expenses occured being promptly charged.*
5. *Goods are delivered on ex-works basis and understood "delivered" once consignment has left our manufacturing plant. Goods are transported at purchasers own risk even in those exceptional cases where the convened delivery basis is free destination. The loss or damage of goods will therefore not be subject to reimbursement.*
6. *Packing is always understood extra at cost.*
7. *Presentation of complaints regarding tool quality must be filed within three months of shipment date. Quality control department alone will determine whether or not purchasers claim is accepted following laboratory Q.C. test statement of returned samples.*
8. *All customers are urged to observe and adhere strictly to the legislative safety regulations before any tools are used. It is strictly forbidden to modify any of our tools. Modifications, if approved, must be carried out only in our manufacturing plant. Warrenty claims on tools that have been modified outside our manufacturing plant for tooth grinding, P.V.D. coating or other, will be declined.*
9. *All orders are subject to our approval and may not be cancelled by the purchaser. Orders for special tools once accepted by our technical department will be supplied with the quantity approved by our Q.C laboratory. This may result in the quantity supplied being superior or inferior to the original order.*
10. *Stock availability is always understood "subject to sale". Ex-stock orders will not be acknowledged in writing.*
11. *DIEFFE srl declines any responsibility for unvoluntary errors in its catalogues or price lists. We reserve the right to make technical modifications to improve the quality of our products without any prior notice.*
12. *Other sales conditions not contemplated herein will be subject to Italian law current at the time of dispute.*