



### Sega circolare in acciaio HSS DMo5

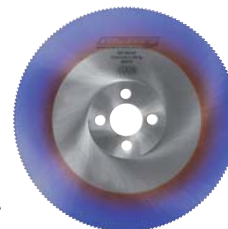
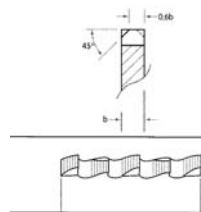
**A30819** - Sega circolare in acciaio HSS DMo5 DIN 1840, cavo vuoto, materiale base tagliato laser con superficie liscia, temprato più volte a 63-65 HRC, rivestimento PVD resistente all'usura, per protezione contro l'accumulo di materiale, per una maggiore durata e un buon assorbimento del refrigerante. Applicazione: può essere utilizzato su seghe manuali, semiautomatiche e completamente automatiche.

**Per il taglio di acciai strutturali, acciai al carbonio, materiali duri e tenaci con resistenza fino a 850 N/mm<sup>2</sup>.  
Uso universale per acciaio e acciaio inox.**



HSS-DMo5 PVD

Codice	Acciaio <850 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio INOX
A30819	85	15



A30819

**A30673** - Sega circolare in acciaio HSS DMo5 DIN 1840, materiale base tagliato laser con superficie lucida, temprato a 63-65 HRC, rivestimento tipo "ECO" con metodo PVD altamente resistente all'usura e per la protezione contro l'incollamento del materiale da utilizzare con una buona refrigerazione, utilizzabile su macchine segatrici manuali, semiautomatiche o completamente automatiche.

**Per il taglio di acciai legati e non, acciai inox con resistenza alla trazione fino a 1000 N/mm<sup>2</sup>.**

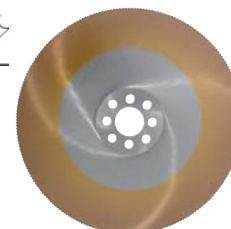


HSS-DMo5

Codice	Acciaio <850 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio >850 <1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio INOX
A30673	85	40	20



Tipo di dentatura:  
BW = dente ad arco con smusso alternato.



A30673

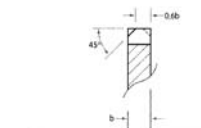
**A30674** - Sega circolare in acciaio HSS DMo5 DIN 1840, materiale base tagliato laser con superficie lucida, temprato a 63-65 HRC, rivestimento TiN resistente all'usura con significativa riduzione del coefficiente di attrito e maggior resistenza alle alte temperature. Utilizzabile anche con quantità minime del lubrificante, ideale con macchine segatrici semiautomatiche o completamente automatiche.

**Per il taglio di acciai legati e non, acciai inox con resistenza alla trazione fino a 1000 N/mm<sup>2</sup>.**

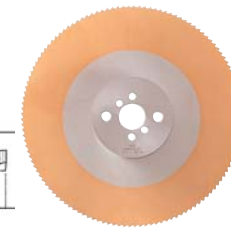


HSS-DMo5 TiN

Codice	Acciaio <850 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio >850 <1000 N/mm <sup>2</sup>	Acciaio INOX
A30674	120	70	30



Tipo di dentatura:  
HZ = dente ad arco con alternanza sgrassatore e finitore.



A30674



Finale Codice	A30819 €	A30673 €	A30674 €	Ø (mm)	Spessore (mm)	Ø foro (mm)	N° denti e tipo	Passo T (mm)	Fori di trascimento N°/Ø/circonferenza (mm)
0001	66,90	92,20		225	1,9	32	120 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0003	66,90	92,20		225	1,9	32	180 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0005	65,90	97,50	132,50	250	2	32	128 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0007	65,90	97,50	132,50	250	2	32	200 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0009	77,15	121,00	145,00	275	2	32	140 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0011	77,15	121,00	145,00	275	2	32	220 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0013	81,10	123,50	144,50	275	2,5	40	110 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0015	81,10	123,50	144,50	275	2,5	40	140 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0017	81,10	123,50	144,50	275	2,5	40	180 HZ	5	2/8/55+4/12/64
0019	81,10	123,50	144,50	275	2,5	40	220 BW	4	2/8/55+4/12/64
0021	100,55	144,50	185,50	300	2,5	32	120 HZ	8	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0023	100,55	144,50	185,50	300	2,5	32	160 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0025	100,55	144,50	185,50	300	2,5	32	220 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0027	100,55	144,50	185,50	300	2,5	40	120 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0029	100,55	144,50	185,50	300	2,5	40	160 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0031	100,55	144,50	185,50	300	2,5	40	220 BW	4	2/8/55+4/12/64
0033	109,20	161,50	210,50	315	2,5	32	120 HZ	8	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0035	109,20	161,50	210,50	315	2,5	32	160 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0037	109,20	161,50	210,50	315	2,5	32	240 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0039	123,85	182,00	224,50	315	3	40	120 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0041	123,85	182,00	224,50	315	3	40	160 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0043	123,85	182,00	224,50	315	3	40	240 BW	4	2/8/55+4/12/64
0045	147,50	215,50		350	3	40	110 HZ	10	2/8/55+4/12/64
0047	147,50	215,50		350	3	40	140 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0049	147,50	215,50		350	3	40	180 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0051		320,00		400	3,5	50	100 HZ	12	4/15/80 + 4/15/85
0053		320,00		400	3,5	50	140 HZ	9	4/15/80 + 4/15/85
0055		320,00		400	3,5	50	180 HZ	7	4/15/80 + 4/15/85
0057		619,00		450	4	50	100 HZ	14	4/15/80 + 4/15/85