



<b>MODELLO</b>	<b>SEGHE A TAZZA BIMETALLICHE "BARRACUDA"</b>
<b>DESCRIZIONE</b>	SEGHE A TAZZA BIMETALLICHE HSS M3 DENTATURA VARIABILE A SPOGLIA POSITIVA SENZA FALSO DENTE SULLA SALDATURA
<b>IMMAGINE PRODOTTO</b>	
<b>TIPO D'ACCIAIO</b>	HSS M3/1 BIMETALLICO
<b>COMPOSIZIONE %</b>	C 1,20 - Cr 4,10 - Mo 5,0 - W 6,20 - V 3,0 C=Carbonio - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio -
<b>GRADI TEMPERA</b>	1000°
<b>DUREZZA</b>	55 HRC
<b>AFFILATURA DENTI</b>	DENTATURA VARIABILE A SPOGLIA POSITIVA Z 4-6
<b>ALTEZZE UTENSILE</b>	TOTALE 40 mm - UTILE 30 mm
<b>MASSIMO SPESSORE FORABILE</b>	30 mm: su plastica, truciolato e legno 3 mm su lamierini
<b>FABBRICAZIONE</b>	Studio geometrico della disposizione dei denti per evitare il falso dente. in corrispondenza della saldatura. Basi delle tazze saldate prima della tempera, per assicurare una perfetta rotondità dell'utensile Fresatura dei denti con macchine made in USA
<b>TRATTAMENTO SUPERFICIALE</b>	Acciaio naturale - liscio - denti rettificati - colore rosso
<b>IMPIEGO</b>	<p>PLASTICA - CARTONGESSO - LEGNO - FERRO - METALLI LEGGERI METALLI IN GENERE CON RESISTENZA <math>R \leq 600 \text{ N/mm}^2</math></p>  <p>PLASTICA    LEGNO LAMINATO    LEGNO NAT. DOLCE    FERRO    METALLI LEGGERI    OTTONE</p> <p>TRAVE    CARTONGESSO</p>
<b>ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO</b>	Su trapani manuali deve essere disabilitata la funzione percussione, bassa velocità ed alta pressione, meglio se possibile utilizzare un trapano a colonna.
<b>RACCOMANDAZIONE</b>	UTILIZZARE OLIO REFRIGERANTE durante l'utilizzo dove richiesto
<b>CONFEZIONE</b>	PRESENTAZIONE SU APPENDINO DA 1 pc.



# SCHEDA TECNICA UTENSILI PER METALLO

MODELLO		SEGHE A TAZZA BIMETALLICHE "BARRACUDA"					
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO							
diametro Ø		MATERIALE					
mm	pollici	CARTONGESSO	PLASTICA	LEGNO	ALLUMINIO	OTTONE	METALLI
14	35/64	900	650	900	825	730	550
16	5/8	900	650	900	825	730	550
17	43/64	900	650	900	825	730	550
19	3/4	670	500	670	635	560	400
20	25/32	670	500	670	635	560	400
21	53/64	670	500	670	635	560	400
22	7/8	670	500	670	635	560	400
24	15/16	670	500	670	635	560	400
25	1"	510	350	510	450	400	300
27	1"1/16	510	350	510	450	400	300
29	1"9/64	510	350	510	450	400	300
30	1"1/8	510	350	510	450	400	300
32	1"1/4	510	350	510	450	400	300
33	1"19/64	390	300	390	375	330	250
35	1"3/8	390	300	390	375	330	250
37	1"29/64	390	300	390	375	330	250
38	1"1/2	390	300	390	375	330	250
40	1"9/16	320	250	320	305	270	210
41	1"5/8	320	250	320	305	270	210
43	1"11/16	320	250	320	305	270	210
44	1"3/4	320	250	320	305	270	210
46	1"13/16	280	220	280	270	240	180
48	1"7/8	280	220	280	270	240	180
51	2"	280	220	280	270	240	180
52	2"3/64	250	200	250	240	210	160
57	2"1/4	250	200	250	240	210	160
59	2"21/64	230	170	230	220	190	140
60	2"3/8	230	170	230	220	190	140
64	2"33/64	230	170	230	220	190	140
65	2"9/16	200	150	200	195	170	130
67	2"41/64	200	150	200	195	170	130
68	2"11/16	200	150	200	195	170	130
70	2"3/4	200	150	200	195	170	130
73	2"7/8	180	130	180	179	150	115
76	3"	180	130	180	179	150	115
79	3"7/64	180	130	180	179	150	115
83	3"17/64	160	120	160	150	130	100
86	3"25/64	160	120	160	150	130	100
89	3"1/2	160	120	160	150	130	100
92	3"5/8	140	100	140	135	120	90
95	3"3/4	140	100	140	135	120	90
98	3"55/64	140	100	140	135	120	90



# SCHEDA TECNICA UTENSILI PER METALLO

MODELLO		SEGHE A TAZZA BIMETALLICHE "BARRACUDA"					
TABELLA CONVERSIONE VELOCITA' periferica - GIRI/MINUTO - DIAMETRO							
diametro Ø		MATERIALE					
mm	pollici	CARTONGESSO	PLASTICA	LEGNO	ALLUMINIO	OTTONE	METALLI
102	4"1/64	130	90	130	120	110	80
105	4"1/8	130	90	130	120	110	80
108	4"1/4	130	90	130	120	110	80
111	4"3/8	120	80	120	105	100	75
114	4"31/64	120	80	120	105	100	75
121	4"49/64	120	80	120	105	100	75
127	5"	100	70	100	85	85	60
140	5"33/64	100	70	100	85	85	60
146	5"3/4	95	65	95	75	75	55
152	6"	95	65	95	75	75	55
160	6"5/16	80	55	80	60	60	35
165	6"1/2	80	55	80	60	60	35
168	6"5/8	80	55	80	60	60	35
178	7"	80	55	80	60	60	35
200	7"7/8	80	55	80	60	60	35
210	8"5/16	80	55	80	60	60	35