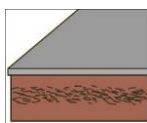
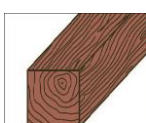


FAMIGLIA	05950		
DESCRIZIONE	SEGHE CIRCOLARI PROFESSIONALI PER IL LEGNO CON RIPORTI IN METALLO DURO PER SMERIGLIATRICI		
IMMAGINE PRODOTTO			
DIMENSIONI MM	115	125	
N. DENTI	24	24	
FORO CENTRALE	22,23 mm		
TIPO D'ACCIAIO ANIMA	UNI C50		
COMPOSIZIONE ANIMA	C 0,47-0,55 - Si 0,17-0,37 - Mn 0,50-0,80 - P ≤ 0.035 - S ≤ 0,040 - Cr ≤ 0,25 Ni ≤ 0,30 - Cu ≤ 0,25 - As ≤ 0,08 C=Carbonio - Si=Silicio - Mn=Manganese - P=Fosforo - S=Zolfo - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno Ni=Nichel - Cu=Rame - As=Arsenico		
GRADI TEMPERA	1100°		
TIPO DI DENTI	CARBURO DI TUNGSTENO H.M. ISO K20=Vickers 1710		
COMPOSIZIONE DENTI	YG8 = 92% WC - 8% Co WC=Carburo di Tungsteno Co= Cobalto DENSITA' = 14,70 (g/cm ³) HRA=88,5 2300 N/mm ²		
SALDATURA DENTI	BRAZE TEC 5600 ISO 3677		
DUREZZA PLACCHETTA	78 HRC		
FABBRICAZIONE	Tranciatura a freddo e fresatura/rettifica alloggiamento dei denti con fresa Saldatura con macchina automatica dei denti, rettifica dei denti		
TRATTAMENTO SUPERFICIALE	Acciaio naturale - rettificato - liscio - finitura brillante Spazzolatura con carta abrasiva nella parte centrale		

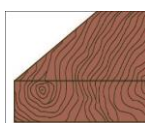
FAMIGLIA	05950
IMPIEGO	LEGNO LAMINATO - TRAVE - LEGNO NATURALE - LEGNO DURO PLASTICA
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	SMERIGLIATRICE, MACCHINE PORTATILI
CONFEZIONE	IN BLISTER SINGOLO APPENDIBILE



LEGNO LAMINATO



TRAVE



LEGNO NAT./DOLCE



LEGNO DURO



PLASTICA


TABELLA PARAMETRI DI TAGLIO rispetto al materiale da tagliare

Materiale da lavorare	Velocità avanzamento Mt/sec.	Velocità di taglio Mt/minuto	
Legno nat./dolce	10÷40	60÷90	
Legno duro	10÷30	50÷70	
Legno Laminato	10÷20	60÷80	
Plastica	5÷10	25÷60	
Alluminio	5÷8	20÷30	
Ferro	5÷8	20÷30	
Leghe leggere	5÷8	20÷30	

AVVISI DI SICUREZZA PERSONALE


Usare sempre occhiali di protezione



In caso di forte rumore indossare cuffie protettive



Indossare sempre i guanti