

ECEF

SCHEDA TECNICA

DISCHI E SEGHE CIRCOLARI

FAMIGLIA	01050			
DESCRIZIONE	SEGHE CIRCOLARI PER IL LEGNO CON RIPORTI IN METALLO DURO PER SMERIGLIATRICI			
IMMAGINE PRODOTTO				
DIMENSIONI MM	115	125	230	
N. DENTI	6	8	12	
FORO CENTRALE	115 -125 - 230 mm : 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	01050
IMPIEGO	LEGNO LAMINATO - TRAVE - LEGNO NATURALE - LEGNO DURO PLASTICA
ELETTROUTENSILE DI RIFERIMENTO	SMERIGLIATRICE, MACCHINE PORTATILI
CONFEZIONE	IN BLISTER SINGOLO APPENDIBILE 115-125-230 mm

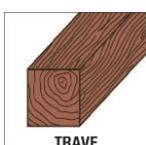
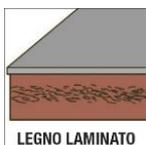


TABELLA PARAMETRI DI TAGLIO rispetto al materiale da tagliare

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