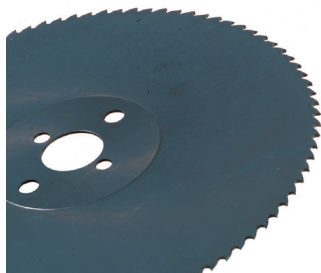


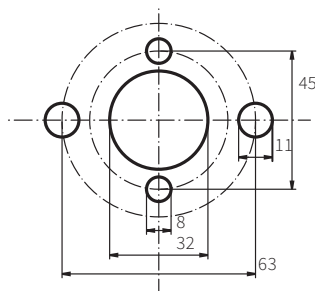
SEGHE CIRCOLARI IN HSS E HSS-CO PER IL TAGLIO DI ACCIAI E MATERIALI METALLICI

HSS and HSS-CO circular saw blades for cutting steel and metals/Scies circulaires HSS et HSS-CO pour couper l'acier et les métaux/Hojas HSS y HSS-CO para sierras circulares y tronzadoras para cortar acero y metales/Lâminas de serras circular HSS e HSS-CO para cortar aço e metais

~UNI 4012



Confezione
Packaging



N°2 Ø 11x63 mm
N°2 Ø 8x45 mm

Fori di trascinamento
Drive holes - Trowse guide

Troncatrici lente
Slow cutting-off machines

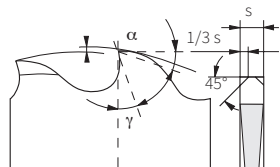
27013

HSS-CO 5%

VAPO

C (HZ) t6

Pieni
Full section



Ø	s spessore mm	d foro hole	z n. denti n. teeth	cod.
200	1,8	32	100	27013200
225	1,9	32	120	27013225
250	2	32	128	27013250
275	2,5	32	140	27013275
300	2,5	32	160	27013300
315	2,5	32	160	27013315
350	2,5	32	180	27013350

t = è il passo tra due denti consecutivi espresso in mm.
t = is the pitch between two consecutive teeth expressed in mm.

PARAMETRI DI TAGLIO DELLA SEGA CIRCOLARE IN HSS

Recommended cutting parameter chart for HSS band saw blades/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les lames de scie à ruban HSS/ Tabla de parámetros de corte recomendados para hojas de sierra de cinta HSS/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para lâminas de serra de fita HSS



Seghe circolari HSS HSS circular blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità avanzamento Feed rate mm/min	Velocità periferica di taglio Cutting speed mt/min	Refrigerante Coolant
Acciaio con R<500 N/mm² Steel with R<500 N/mm ²	15÷25	70÷100	
Acciaio con R<800 N/mm² Steel with R<800 N/mm ²	10÷15	25÷35	
Acciaio con R<1000 N/mm² Steel with R<1000 N/mm ²	5÷10	30÷40	
Acciaio con R<1400 N/mm² Steel with R<1400 N/mm ²	5÷7	15÷25	
Acciaio inox Stainless steel	5÷7	25÷35	
Ghisa Cast iron	10÷15	50÷70	
Alluminio Aluminium	20÷40	70÷150	
Ottone e Bronzo Brass and bronze	20÷40	70÷150	
Rame Copper	20÷40	70÷150	
Plastica Plastics	20÷50	100÷200	

PARAMETRI DI TAGLIO DELLA SEGA CIRCOLARE IN METALLO DURO

Recommended cutting parameter chart for carbide band saw blades/ Tableau des paramètres de coupe recommandés pour les lames de scie à ruban au carbure/ Tabla de parámetros de corte recomendados para hojas de sierra de cinta de carburo/ Tabela de parâmetros de corte recomendados para lâminas de serra de fita de metal hard



Seghe circolari H.M. H.M. circular blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Velocità periferica di taglio Cutting speed (mt/sec.)	Velocità di avanzamento Feed rate (mt/min.)	Art 27050	Art 27055	Art 27060	Art 27070	Refrigerante Coolant
Legno tenero Soft wood	60÷90	10÷40					
Legno duro Hard wood	50÷70	10÷30					
Compensato truciolare Plywood-chipboard	60÷80	10÷20					
Plastica Plastics	25÷60	5÷10					
Alluminio Aluminium	20÷30	5÷8					
Ferro, Acciaio dolce Iron, Steel	20÷30	5÷8					
Leghe leggere Light alloys	20÷30	5÷8					

SCELTA DELLA LAMA E DEI SUOI PARAMETRI DI TAGLIO IN FUNZIONE DEL MATERIALE DA LAVORARE

Chart for blades selection and relative cutting speed in accordance with the materials to work/ Tableau de sélection des lames et de la vitesse de coupe relative en fonction des matériaux à travailler/ Tabla de selección de cuchillas y velocidad de corte relativa en función de los materiales a trabajar/ Tabela para seleção das lâminas e velocidade de corte relativa em função dos materiais a trabalhar



Lame a nastro Band saw blades

Materiale da lavorare Work-piece material	Valori DIN	M-42 Art 25016	M-42 Art 25010	M-42 Art 25011	ASP Art 25018	Velocità di taglio Cutting speed M/min	Refrigerante Coolant
Acciai da costruzione Structural steels	St 37 / St 44 St 50 / St 60					80-100 50-70	 1:20
Acciai da cementazione Case-Hardening steels	C 10 / C 15 14 NiCr14 21 NiCrMo 2 16 MnCr 5					80-100 40-55 50-60 50-60	 1:15
Acciai automatici Free-Machining steels	9 S20					80-100	 1:15
Acciai da bonifica Heat treating steels	C 35 / C 40 / C 45 40 Mn 4 36 NiCr 6 2 34 CrNiMo 42 CrMo 4					60-70 60-70 50-65 50-65 50-65	 1:10
Acciai per cuscinetti a sfera Ball bearing tool steels	100 Cr 6 100 CrMn 6					35-50	 1:10
Acciai per molle Spring steels	60 Si 7 50 Cr V4					45-60	 1:10
Acciai per utensili per lavorazioni a freddo Cold-working tool steels	125 Cr 1 X 210 Cr 12 X 155 CrVMo 12 1 100 MnCrW 4 90 MnCrV 8					40-50 20-30 20-30 40-50 30-35	 1:30 1:30 1:30 1:30 1:30
Acciai per utensili per lavorazioni a caldo Hot-working tool steels	40 CrMnMo 7 X 40 CrMoV 5 1 56 NiCrMoV 7 40 CrMnNiMo 8 6 4					20-25 18-22 25-30 20-25	 1:20 1:20 1:20 1:20
Acciai rapidi High speed steels	S 6-5-2-5 S 6-5-2 S 3-3-2 S 18-0-1 S 18-1-2-10					35-45	 1:10
Acciai per valvole Valve steels	W 45 CrSi 9 3 X 45 CrNiW 18 9					30-40	 1:10
Acciai per alte temperature Heat resistant steels	X 20 CrMoV 12 1 X 5 NiCrTi 26 15					15-25	 1:8
Acciai resistenti al calore Heat resistant steels	X 10 CrSi 6 X 10 CrAl 18 X 15 CrNiSi 25 30					15-25	 1:8
Acciai inossidabili Stainless steels	X 5 CrNi 18 9 X 10 CrNiMoTi 18 10					30-40	 1:8
Acciai legati Alloyed steels	1000-1500 N/mm ²					25-35	 1:10
Leghe speciali a base di Nichel Nichel-Base Alloys	Nimonic Nimonic Hastelloy Hastelloy Incoloy Inconel					10-20 10-20 10-20 10-20 10-25 10-25	 1:6
Plastiche Plastics	Teflon PVC					100-400	  1:50 a secco/dry
Bronzo Bronze	CuSn 6 G-CuSn 8					80-150	 1:30
Bronzo Alluminio Bronze-Aluminium	CuAl 8 CuAl 8 Fe G-CuAl 10 Fe					50-70 35-50 35-50	 1:30
Alluminio Aluminium	Al-99,5					80-800	 1:30
Ghisa Cast irons	G-AlSiCu 4 GG - 15 GG - 30 GTW - 40 GTS - 65 GGG - 50					50-70	 a secco/dry
Fusioni d'acciaio Casting iron	GS - 38 GS - 60					40-60	 1:30
Ottone Brass	CuZn10 CuZn408b 2					100-600	 1:30
Rame Copper	Cu 99,0 Cu Be 2					100-400	 1:10
Titanio Titanium	Ti 1					10-20	 1:10

Consigli
Tips



A = Trucioli sottili e/o spezzettati indicano una pressione di taglio insufficiente
Thin or powdery chips: increase feed pressure

B = Trucioli spessi, compressi e con una colorazione bluastro segnalano un eccessivo carico di lavoro
Heavy thick blue chips: reduce feed rate

C = Trucioli sottili e morbidamente arricciati rivelano un corretto utilizzo dei parametri di taglio
Loosely curled chips: correct feed speed