

Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

SEGHE A TAZZA CON TAGLIENTI IN METALLO DURO

Art. Sicutool 3080GZ



Caratteristiche:

Taglienti saldati in:	metallo duro
Profondità utile max. mm (per seghe fino a \varnothing mm 60)	35
Profondità utile max. mm (per seghe con \varnothing > mm 60)	60
Per acciai e ghise spessore max. mm	4
Per acciai INOX (VA) spessore max. mm	2
Per materiali sintetici rigidi e resistenti spessore max. mm	2
Seghe a tazza con attacco integrale	sì
Attacco cil. con pianetti \varnothing mm	10/13
Punte guida \varnothing mm (per seghe a tazza \varnothing fino a mm 60) (Art.O3080GZ 6)	6 lung. mm 77
Punte guida \varnothing mm (per seghe a tazza con \varnothing > mm 60) (Art.O3080GZ 8)	8 lung. mm 104

Istruzioni d'uso:

1. Punzonare il punto da forare e posizionare la punta guida sul centrino.
2. Forare con la punta guida ed evitare assolutamente che la sega a tazza venga a contatto con il materiale; altrimenti si rischia la rottura dei denti taglienti.
3. Eseguire poi la foratura con la sega a tazza applicando una leggera e costante pressione ed utilizzando i numeri di giri al minuto secondo la seguente tabella. Ponete particolare attenzione ad utilizzare la sega a tazza perfettamente piana sul materiale.
4. Raccomandiamo l'utilizzo di un adeguato refrigerante o lubrificante.
5. Le seghe a tazza non devono essere mai utilizzate su trapani a percussione.

Tabella di taglio con valori orientativi ottenuti con un buon lubro-refrigerante.

Seghe a tazza mm	Acciaio ghisa giri/min.	Acciaio VA INOX giri/min.	Alluminio tenero giri/min.	Seghe a tazza mm	Acciaio ghisa giri/min.	Acciaio VA INOX giri/min.	Alluminio tenero giri/min.
15 - 16	700	400	1080	71 - 72	165	90	245
17 - 18	650	360	1000	73 - 74	160	85	240
19 - 20	600	320	900	75 - 76	155	85	235
21 - 22	550	290	800	77 - 78	150	80	230
23 - 24	500	270	750	79 - 80	145	80	225
25 - 26	470	250	680	81 - 82	140	80	220
27 - 28	430	230	640	83 - 84	135	75	215
29 - 30	400	210	590	85 - 86	130	75	210
31 - 32	380	200	550	87 - 88	130	75	200
33 - 34	350	190	520	89 - 90	125	70	195
35 - 36	330	180	490	91 - 92	125	70	190
37 - 38	310	170	460	93 - 94	120	70	185
39 - 40	300	160	440	95 - 96	120	70	180
41 - 42	290	150	420	97 - 98	115	65	175
43 - 44	270	145	400	99 - 100	115	65	170
45 - 46	260	140	380	101 - 102	110	65	170
47 - 48	250	135	360	103 - 104	110	65	165
49 - 50	240	130	350	105 - 106	105	60	165
51 - 52	230	125	340	107 - 108	105	60	160
53 - 54	220	120	320	109 - 110	100	60	160
55 - 56	210	115	310	111 - 112	100	60	155
57 - 58	200	110	300	113 - 114	95	55	155
59 - 60	195	105	290	115 - 116	95	55	150
61 - 62	190	100	280	117 - 118	90	55	150
63 - 64	185	100	270	119 - 120	90	55	145
65 - 66	180	95	260	130	80	50	130
67 - 68	175	95	255	140	70	45	120
69 - 70	170	90	250	150	60	40	110

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA

07/10/2003

EMISSIONE R.M.G.Q.

AUTORIZZAZIONE R.G.Q.