



Seghe DIN



SEGHE DIN

SEGHE DIN HSS

Seghe DIN per micromeccanica, oreficeria, tagliatubi

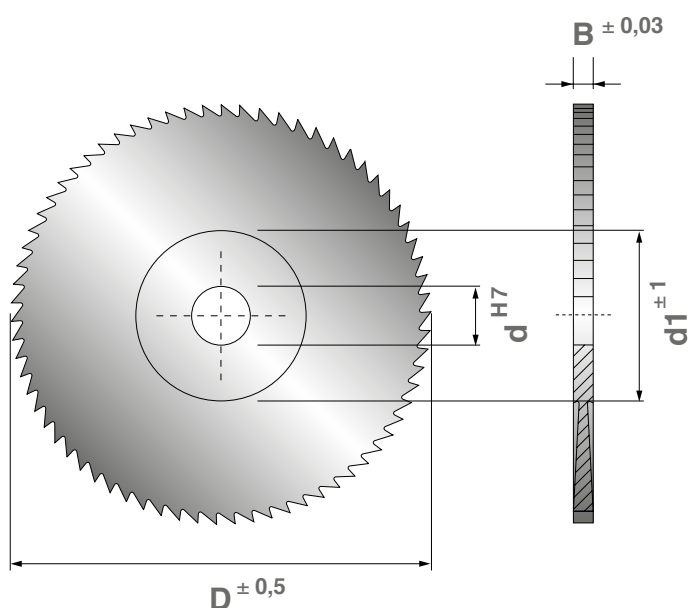
I nostri prodotti vengono utilizzati su macchine CNC, su transfert o su macchine specifiche per il taglio di acciai, metalli preziosi come oro e argento, leghe e materiali plastici in genere. A magazzino disponiamo dell'intera gamma prevista dalla normativa DIN (dente A; dente B; dente C) e siamo in grado di soddisfare dal pronto tutte le esigenze. Siamo in grado inoltre di costruire anche articoli speciali per soddisfare le specifiche esigenze dei clienti.

LA GAMMA DEI NOSTRI PRODOTTI

L'intera gamma delle seghe DIN è disponibile dal pronto presso il nostro magazzino e ci consente di rispondere in tempi rapidissimi a tutte le esigenze dei clienti. Le nostre seghe DIN vengono costruite con il mozzo in modo da garantire il corretto bloccaggio, la giusta rigidità dell'utensile da taglio, sbandieramenti e parallelismo contenuti. Le nostre seghe DIN vengono costruite in M2 ed M35 e nel rispetto della normativa DIN1837 A (dente A), DIN1838 B (dente B) e DIN1838 C (dente C e dente BW).



Seghe DIN



Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	DIN 1837A Z	DIN 1838B Z	DIN 1838C Z
20	5	0,20	10	80 A	-	-
		0,25	10	64 A	-	-
		0,30	10	64 A	-	-
		0,40	10	64 A	-	-
		0,50	10	48 A	-	-
		0,60	10	48 A	-	-
		0,80	10	48 A	-	-
		1,00	10	40 A	-	-
		1,20	10	40 A	-	-
		1,60	10	40 A	-	-
		2,00	10	32 A	-	-
		2,50	10	32 A	-	-
		3,00	10	32 A	-	-
		4,00	10	24 A	-	-
		5,00	10	24 A	-	-
		6,00	10	24 A	-	-
25	8	0,20	12	80 A	-	-
		0,25	12	80 A	-	-
		0,30	12	80 A	-	-
		0,40	12	64 A	-	-
		0,50	12	64 A	-	-
		0,60	12	64 A	-	-
		0,80	12	48 A	-	-
		1,00	12	48 A	-	-
		1,20	12	48 A	-	-
		1,60	12	40 A	-	-
		2,00	12	40 A	-	-
		2,50	12	40 A	-	-
		3,00	12	32 A	-	-
		4,00	12	32 A	-	-
		5,00	12	32 A	-	-
		6,00	12	24 A	-	-
32	8	0,20	14	100 A	-	-
		0,25	14	100 A	-	-
		0,30	14	80 A	-	-
		0,40	14	80 A	-	-
		0,50	14	80 A	-	-
		0,60	14	64 A	-	-
		0,80	14	64 A	-	-
		1,00	14	64 A	-	-
		1,20	14	48 A	-	-
		1,60	14	48 A	-	-
		2,00	14	48 A	-	-
		2,50	14	40 A	-	-
		3,00	14	40 A	-	-
		4,00	14	40 A	-	-
		5,00	14	32 A	-	-
		6,00	14	32 A	-	-

Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	DIN 1837A Z	DIN 1838B Z	DIN 1838C Z
40	10	0,20	18	128 A	-	-
		0,25	18	100 A	-	-
		0,30	18	100 A	-	-
		0,40	18	100 A	-	-
		0,50	18	80 A	-	-
		0,60	18	80 A	-	-
		0,80	18	80 A	-	-
		1,00	18	64 A	-	-
		1,20	18	64 A	-	-
		1,50	18	64 A	-	-
		1,60	18	64 A	-	-
		2,00	18	48 A	-	-
		2,50	18	48 A	-	-
		3,00	18	48 A	-	-
		4,00	18	40 A	-	-
		5,00	18	40 A	-	-
		6,00	18	40 A	-	-
50	13	0,20	32	128 A	-	-
		0,25	25	128 A	-	-
		0,30	25	128 A	-	-
		0,40	25	100 A	-	-
		0,50	25	100 A	48 B	-
		0,60	25	100 A	48 B	-
		0,80	25	80 A	40 B	-
		1,00	25	80 A	40 B	40 BW
		1,20	25	80 A	40 B	40 BW
		1,60	25	64 A	32 B	32 BW
		2,00	25	64 A	32 B	32 BW
		2,50	25	64 A	32 B	32 BW
		3,00	25	48 A	24 B	24 BW
		4,00	25	48 A	24 B	24 BW
		5,00	25	48 A	24 B	24 BW
		6,00	25	40 A	20 B	20 BW
63	16	0,25	40	160 A	-	-
		0,30	32	128 A	-	-
		0,40	32	128 A	-	-
		0,50	32	128 A	64 B	-
		0,60	32	100 A	48 B	-
		0,80	32	100 A	48 B	-
		1,00	32	100 A	48 B	48 BW
		1,20	32	80 A	40 B	40 BW
		1,50	32	80 A	40 B	40 BW
		1,60	32	80 A	40 B	40 BW
		2,00	32	80 A	40 B	40 BW
		2,50	32	64 A	32 B	32 BW
		3,00	32	64 A	32 B	32 BW
		4,00	32	64 A	32 B	32 BW
		5,00	32	48 A	24 B	24 BW
		6,00	32	48 A	24 B	24 BW
80	22	0,30	36	160 A	-	-
		0,40	36	160 A	-	-
		0,50	36	128 A	64 B	-
		0,60	36	128 A	64 B	-
		0,80	36	128 A	64 B	-
		1,00	36	100 A	48 B	48 BW
		1,20	36	100 A	48 B	48 BW
		1,50	36	100 A	48 B	48 BW
		1,60	36	100 A	48 B	48 BW
		2,00	36	80 A	40 B	40 BW
		2,50	36	80 A	40 B	40 BW
		3,00	36	80 A	40 B	40 BW
		4,00	36	64 A	32 B	32 BW
		5,00	36	64 A	32 B	32 BW
		6,00	36	64 A	32 B	32 BW

Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	DIN 1837A Z	DIN 1838B Z	DIN 1838C Z
100	22	0,50	40	160 A	80 B	-
		0,60	40	160 A	80 B	-
		0,80	40	128 A	64 B	-
		1,00	40	128 A	64 B	64 BW
		1,20	40	128 A	64 B	64 BW
		1,50	40	100 A	64 B	64 BW
		1,60	40	100 A	48 B	48 BW
		2,00	40	100 A	48 B	48 BW
		2,50	40	100 A	48 B	48 BW
		3,00	40	80 A	40 B	40 BW
		4,00	40	80 A	40 B	40 BW
		5,00	40	80 A	40 B	40 BW
		6,00	40	64 A	32 B	32 BW
125	22	0,60	40	160 A	80 B	-
		0,80	40	160 A	80 B	-
		1,00	40	160 A	80 B	80 BW
		1,20	40	128 A	64 B	64 BW
		1,50	40	128 A	64 B	64 BW
		1,60	40	128 A	64 B	64 BW
		2,00	40	128 A	64 B	64 BW
		2,50	40	100 A	48 B	48 BW
		3,00	40	100 A	48 B	48 BW
		4,00	40	100 A	48 B	48 BW
160	32	1,00	63	160 A	80 B	80 C
		1,20	63	160 A	80 B	80 C
		1,50	63	160 A	80 B	80 C
		1,60	63	160 A	80 B	80 C
		2,00	63	128 A	64 B	64 C
		2,50	63	128 A	64 B	64 C
		3,00	63	128 A	64 B	64 C
		4,00	63	100 A	48 B	48 C
		5,00	63	100 A	48 B	48 C
		6,00	63	100 A	48 B	48 C
200	32	1,00	63	200 A	100 B	100 C
		1,20	63	200 A	100 B	100 C
		1,60	63	160 A	80 B	80 C
		2,00	63	160 A	80 B	80 C
		2,50	63	160 A	80 B	80 C
		3,00	63	128 A	64 B	64 C
		4,00	63	128 A	64 B	64 C
		5,00	63	128 A	64 B	64 C
		6,00	63	100 A	48 B	48 C
250	32	1,60	63	200 A	100 B	100 C
		2,00	63	200 A	100 B	100 C
		2,50	63	160 A	80 B	80 C
		3,00	63	160 A	80 B	80 C
		4,00	63	160 A	80 B	80 C
		5,00	63	128 A	64 B	64 C
315	40	2,50	80	200 A	100 B	100 C
		3,00	80	200 A	100 B	100 C
		4,00	80	160 A	80 B	80 C
		5,00	80	160 A	80 B	80 C
		6,00	80	160 A	80 B	80 C

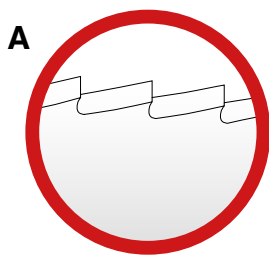


Seghe DIN

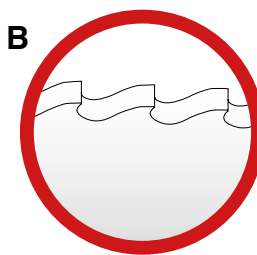
TUTTI ARTICOLI PRONTI A MAGAZZINO

FORMA DEL DENTE

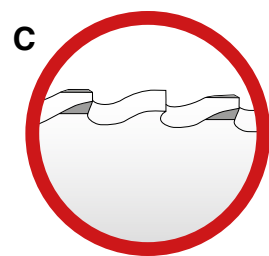
Per ottenere una buona resa dell'utensile è determinante scegliere correttamente la forma del dente della sega circolare. Un dente con forma appropriata garantisce una buona evacuazione del truciolo, una riduzione degli sforzi di taglio e soprattutto del calore nella zona di contatto lama - pezzo da tagliare.



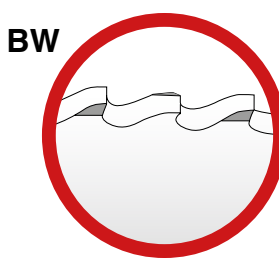
A (DIN 1837 A)
La forma del dente A trova normalmente applicazione nelle lavorazioni di viteria e gioielleria con dentature molto fini, nonché su seghe secondo norma DIN 1837A.



B (DIN 1838 B)
La forma del dente B si utilizza principalmente su tubi e profilati leggeri e molto sottili, dove non è necessario rompere il truciolo per evacuare il vano del dente.



C (DIN 1838 C)
La forma del dente HZ, meglio nota come forma dente C, si utilizza principalmente su barre e materiale pieno. È composta da un dente sgrossatore, che presenta una smussatura su ambo i lati, e da un dente finitore, senza smussi laterali. Il dente sgrossatore è normalmente 0,2 - 0,3 mm più alto rispetto al dente finitore.



BW (DIN 1838 BW)
La forma del dente BW si utilizza principalmente su tubi e profilati a parete sottile. Con questa geometria i denti sono smussati in modo alternato e la smussatura rappresenta 1/3 dello spessore della lama.

RIVESTIMENTI

Su tutte le seghe DIN può essere eseguito, su richiesta, il rivestimento superficiale PVD e il trattamento di vaporizzazione.

Neutro - Utensile lavorato di rettifica, senza alcuna ossidazione superficiale o rivestimento. Adatto al taglio di acciai in genere, pieni e profilati (HV 800).

Vapo - Trattamento superficiale di ossidazione CO₂ con penetrazione di 3 µm. Adatto al taglio di acciai in genere, pieni e profilati. Il trattamento superficiale di ossidazione elimina tensioni generate durante la lavorazione; garantisce un alto trattenimento del liquido refrigerante e migliore resistenza alla grippatura (HV 800).

MATERIALE DA TAGLIARE	RIVESTIMENTO CONSIGLIATO	
	Con Lubrorefrigerazione	Micro Nebulizzazione
Acciai basso legati 400 - 600 N/mm²	TiN	TiCN
Acciai medio legati 700 - 900 N/mm²	TiCN	TiAlN
Acciai duri 950 - 1100 N/mm²	TiAlN	CRN
Acciai Inox	TiCN / TiAlN	CRN
Ghisa	TiAlN	TiAlN
Inconel	TiAlN	CRN
Titanio	TiAlN	CRN
Rame	TiCNC2H2	TiCNC2H2
Bronzo	TiCNC2H2	TiCNC2H2
Ottone	TiCNC2H2	TiCNC2H2
Alluminio	NEUTRO	TiCNC2H2
Avional	TiCN	CRN
Nickel	TiAlN	CRN

SEGHE DIN PER IL TAGLIO DELL'OREFICERIA

Seghe costruite in HSS-Dmo5 e HSS-Co5 adatte per il taglio di oreficeria in genere. Le lame sono caratterizzate da spessori molto sottili per ridurre al minimo lo sfrido del metallo tagliato, hanno il mozzo rinforzato per dare al disco la giusta rigidità ed hanno un passo dei denti $T < 1$ mm per consentire un taglio dolce anche in presenza di sezioni irregolari.

Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z	Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z	Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z
40	8/10	0,15	18	140 A	50	8/10	0,15	32	180 A	63	8/10	0,15	42	200 A
		0,20	18	140 A			0,20	32	180 A			0,20	40	200 A
		0,25	18	140 A			0,25	25	180 A			0,25	40	200 A
		0,30	18	140 A			0,30	25	180 A			0,30	32	200 A
		0,35	18	140 A			0,35	25	180 A			0,35	32	200 A
		0,40	18	140 A			0,40	25	180 A			0,40	32	200 A
		0,45	18	140 A			0,45	25	180 A			0,45	32	200 A
		0,50	18	140 A			0,50	25	180 A			0,50	32	200 A
		0,60	18	140 A			0,60	25	180 A			0,60	32	200 A
		0,70	18	140 A			0,70	25	180 A			0,70	32	200 A
		0,80	18	140 A			0,80	25	180 A			0,80	32	200 A
		0,90	18	140 A			0,90	25	180 A			0,90	32	200 A
		1,00	18	140 A			1,00	25	180 A			1,00	32	200 A



Seghe DIN

SEGHE DIN PER IL TAGLIO DEI TUBI

Seghe costruite in HSS-Dmo5 e HSS-Co5 con caratteristiche adatte alle macchine taglia-tubi portatili (orbitale), o da banco. Vengono costruite con dente BW per garantire una buona evacuazione del truciolo anche in presenza di tubi con spessore 3-5 mm. Per il taglio di tubi in acciaio inox sono disponibili seghe in HSS-Co5.

Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z	Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z
63	16	1,20	36	100 BW	75	16	1,60	42	44 BW
		1,60	36	44 BW			1,60	42	76 BW
		1,60	36	64 BW			2,00	42	32 BW
		1,60	36	80 BW			2,00	42	44 BW
		1,60	36	80 BW			2,00	42	64 BW
68	16	1,60	42	44 BW	80	16	1,60	42	44 BW
		1,60	42	64 BW			1,60	42	64 Bw
		1,60	42	72 BW			1,60	42	80 BW
		2,00	42	44 BW			2,00	42	34 Bw
		2,00	42	64 BW			2,00	42	44 Bw
		2,00	42	80 BW			2,00	42	44 Bw
		2,00	42	80 BW			2,00	42	80 Bw

SEGHE DIN PER IL TAGLIO DI VITERIE E CUSCINETTI

Seghe in HSS-Dmo5 e HSS-Co5 di estrema precisione per il taglio di viterie e cuscinetti. Sono costruite con i fianchi piano paralleli in modo da garantire un taglio preciso e costante anche dopo l'affilatura. Su richiesta può essere anche realizzata la chiavetta di trascinamento.

Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z	Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z	Diametro D	Foro d	Spessore B	Flangia d1	Z
80	22	0,7	-	48 A	100	22	0,7	-	64 A	125	22	0,7	-	64 A
		0,8	-	48 A			0,8	-	64 A			0,8	-	64 A
		0,9	-	48 A			0,9	-	64 A			0,9	-	64 A
		1,0	-	48 A			1,0	-	64 A			1,0	-	64 A
		1,1	-	48 A			1,1	-	64 A			1,1	-	64 A
		1,2	-	48 A			1,2	-	64 A			1,2	-	64 A
		1,3	-	48 A			1,3	-	64 A			1,3	-	64 A
		1,4	-	48 A			1,4	-	64 A			1,4	-	64 A
		1,5	-	48 A			1,5	-	64 A			1,5	-	64 A
		1,6	-	48 A			1,6	-	64 A			1,6	-	64 A
		1,7	-	48 A			1,7	-	64 A			1,7	-	64 A
		1,8	-	48 A			1,8	-	64 A			1,8	-	64 A
		2,0	-	48 A			2,0	-	64 A			2,0	-	64 A



Seghe DIN