

Istruzioni pubblicate sul sito www.sicutool.it

SEGHE A TAZZA CON TAGLIENTI IN METALLO DURO

Art. Sicutool 3080GT



Caratteristiche:

| | |
|---|----------------|
| Taglienti saldati in: | metallo duro |
| Profondità utile max. mm | 12 |
| 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 Ø mm | 10/13 |
| Punte guida Ø mm (per seghe a tazza Ø fino a mm 60) (Art.O3080GT 2) | 6 lungh. mm 52 |
| Punte guida Ø mm (per seghe a tazza Ø > mm 60) (Art.O3080GT 4) | 8 lungh. mm 52 |

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.