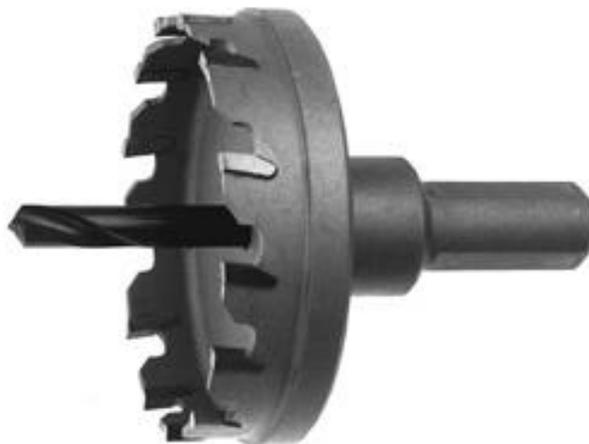


Istruzioni pubblicate sul sito [www.sicutool.it](http://www.sicutool.it)

## 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 lung. mm 52
Punte guida Ø mm (per seghe a tazza Ø > mm 60) (Art.O3080GT 4)	8 lung. 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.
<b>15 - 16</b>	700	400	1080	<b>71 - 72</b>	165	90	245
<b>17 - 18</b>	650	360	1000	<b>73 - 74</b>	160	85	240
<b>19 - 20</b>	600	320	900	<b>75 - 76</b>	155	85	235
<b>21 - 22</b>	550	290	800	<b>77 - 78</b>	150	80	230
<b>23 - 24</b>	500	270	750	<b>79 - 80</b>	145	80	225
<b>25 - 26</b>	470	250	680	<b>81 - 82</b>	140	80	220
<b>27 - 28</b>	430	230	640	<b>83 - 84</b>	135	75	215
<b>29 - 30</b>	400	210	590	<b>85 - 86</b>	130	75	210
<b>31 - 32</b>	380	200	550	<b>87 - 88</b>	130	75	200
<b>33 - 34</b>	350	190	520	<b>89 - 90</b>	125	70	195
<b>35 - 36</b>	330	180	490	<b>91 - 92</b>	125	70	190
<b>37 - 38</b>	310	170	460	<b>93 - 94</b>	120	70	185
<b>39 - 40</b>	300	160	440	<b>95 - 96</b>	120	70	180
<b>41 - 42</b>	290	150	420	<b>97 - 98</b>	115	65	175
<b>43 - 44</b>	270	145	400	<b>99 - 100</b>	115	65	170
<b>45 - 46</b>	260	140	380	<b>101 - 102</b>	110	65	170
<b>47 - 48</b>	250	135	360	<b>103 - 104</b>	110	65	165
<b>49 - 50</b>	240	130	350	<b>105 - 106</b>	105	60	165
<b>51 - 52</b>	230	125	340	<b>107 - 108</b>	105	60	160
<b>53 - 54</b>	220	120	320	<b>109 - 110</b>	100	60	160
<b>55 - 56</b>	210	115	310	<b>111 - 112</b>	100	60	155
<b>57 - 58</b>	200	110	300	<b>113 - 114</b>	95	55	155
<b>59 - 60</b>	195	105	290	<b>115 - 116</b>	95	55	150
<b>61 - 62</b>	190	100	280	<b>117 - 118</b>	90	55	150
<b>63 - 64</b>	185	100	270	<b>119 - 120</b>	90	55	145
<b>65 - 66</b>	180	95	260	<b>130</b>	80	50	130
<b>67 - 68</b>	175	95	255	<b>140</b>	70	45	120
<b>69 - 70</b>	170	90	250	<b>150</b>	60	40	110

A cura del Servizio Tecnico Sicutool

DATA

07/10/2003

EMISSIONE R.M.G.Q.

AUTORIZZAZIONE R.G.Q.