

SEGHE A NASTRO BIMETALLICHE
Tabella N. 47/a

caratteristiche e parametri delle seghe a nastro in riferimento ai vari materiali

Materiale	N.	denominazione DIN	durezza Brinell HB	spessore mm	numero denti p. poll. = 25,4 mm	velocità di taglio m/min	rendimento M42 cm ² /min	refrigeranti-lubrificanti		
								olio emuls.	olio da taglio	lubrif. non grasso
Acciaio da costruzione	1.0204	UQSt 36-2	150-175	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	76	52,0-64,5	1:20	x	
						84	58,0-77,5			
						85	77,5-97,0			
						76	58,0-77,5			
	1.0306	UST 34-7	150-175	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	76	52,0-64,5	1:20	x	
						84	58,0-77,5			
						85	77,5-97,0			
						76	58,0-77,5			
Acciaio automatico	1.0711- 1.0712	9S 20	125-150	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	91	52,0-71,0	1:10	x	
						100	71,0-84,0			
						84	77,5-97,0			
						67	77,5-97,0			
Acciaio da bonifica	1.0501	C 35	160-175	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	76	52,0-65,0	1:20		x
						84	58,0-77,5			
						76	77,5-97,0			
						70	58,0-77,5			
	1.1146	30 MN 4	160-180	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	61	32,0-45,0	1:20		x
						61	32,0-45,0			
						53	52,0-65,0			
						46	39,0-52,0			
	1.1221	Ck 60	160-180	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	61	32,0-45,0	1:20		x
						61	32,0-45,0			
						53	52,0-65,0			
						46	39,0-52,0			
Acciaio per molle	1.0904 1.0906	55 Si 7 65 Si 7	150-180	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	61	13,0-27,0	1:30		x
						55	19,0-32,0			
						55	19,0-32,0			
						46	19,0-32,0			
	1.0961	60 SiCr 7	200-230	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	61	6,0-19,0	1:30		x
						49	13,0-19,0			
						55	13,0-27,0			
						46	13,0-19,0			
Filo di acciaio per molle	1.1230	17223	180-205	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	61	27,0-39,0	1:30		x
						61	32,0-45,0			
						46	39,0-52,0			
						37	39,0-52,0			
Acciaio per molle	1.1274	Ck 101	180-205	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4-3	61	27,0-39,0	1:30		x
						61	32,0-45,0			
						46	39,0-52,0			
						37	39,0-52,0			
Acciaio per utensili per lavorazione a freddo	1.2080	x 210 Cr 12	217-241	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4	34	6,0-13,0	1:30		x
						30	6,0-13,0			
						27	6,0-13,0			
						24	6,0-13,0			
	1.2303	100 CrMo 5	180-230	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4	61	13,0-27,0	1:30		x
						55	19,0-32,0			
						46	19,0-32,0			
						30	13,0-27,0			
Acciaio per utensili per lavorazione a caldo	1.2344	x 40 CrMoV 51	205-228	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4	46	13,0-27,0	1:20	x	
						38	19,0-32,0			
						38	13,0-19,0			
						38	13,0-27,0			
Acciaio per utensili per lavorazione a freddo	1.2363	x100 CrMoV51	217-241	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4	64	13,0-19,0	1:20	x	
						61	19,0-27,0			
						58	19,0-27,0			
						55	13,0-19,0			
	1.2379	x155 CrVMo 121	217-241	fino a 25 25-70 70-150 oltre 150	10-8 8-6 6-4 4	34	6,0-13,0	1:30	x	
						30	6,0-13,0			
						27	6,0-13,0			
						24	6,0-13,0			