



Frese in metallo duro • Fresatura modulare • **Seghe circolari** • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

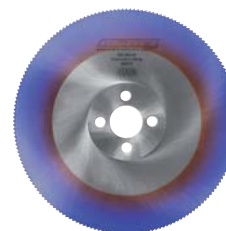
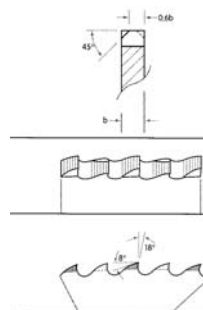
Sega circolare in acciaio HSS DMO5

A30819 - Sega circolare in acciaio HSS DMO5 DIN 1840, cavo vuoto, materiale base tagliato laser con superficie liscia, temprato più volte a 63-65 HRC, rivestimento PVD resistente all'usura, per protezione contro l'accumulo di materiale, per una maggiore durata e un buon assorbimento del refrigerante. Applicazione: può essere utilizzato su seghe manuali, semiautomatiche e completamente automatiche.

Per il taglio di acciai strutturali, acciai al carbonio, materiali duri e tenaci con resistenza fino a 850 N/mm². Uso universale per acciaio e acciaio inox.

QR code, STARK logo, HSS-DMO5, PVD, and material compatibility table:

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio INOX
A30819	85	15



A30819

Tipo di dentatura:
HZ = dente ad arco con alternanza sgrassatore e finitore.
BW = dente ad arco con smusso alternato.

A30838 - Sega circolare in acciaio HSS DMO5 DIN 1840 materiale base tagliato laser con superficie lucida, temprato a 63-65 HRC, rivestimento tipo "ECO" con metodo PVD altamente resistente all'usura e per la protezione contro l'incollamento del materiale da utilizzare con una buona refrigerazione.

Utilizzabile su macchine segatrici manuali, semiautomatiche o completamente automatiche.

Per il taglio di acciai legati e non con resistenza alla trazione fino a 1000 N/mm², acciai inox, ghise, leghe di alluminio e metalli non ferrosi.

QR code, format logo, HSS-DMO5, PVD, and material compatibility table:

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A30838	40	25	20	40	600	200



A30838

A30839 - Sega circolare in acciaio HSS DMO5 DIN 1840, materiale base tagliato laser con superficie lucida, temprato a 63-65 HRC, rivestimento TiAlN resistente all'usura con significativa riduzione del coefficiente di attrito e maggior resistenza alle alte temperature.

Utilizzabile anche con quantità minime del lubrificante, ideale con macchine segatrici semiautomatiche o completamente automatiche.

Per il taglio di acciai legati e non con resistenza alla trazione fino a 1000 N/mm², acciai inox, ghise, leghe di alluminio e metalli non ferrosi.

QR code, format logo, HSS-DMO5, TiAlN, and material compatibility table:

Codice	Acciaio <850 N/mm²	Acciaio >850 <1000 N/mm²	Acciaio INOX	Ghisa	Leghe di Titanio	Alluminio e leghe	Rame Ottone Bronzo
A30839	50	30	25	40	15	600	250



A30839



Finale Codice	A30819 €	A30838 €	A30839 €	Ø (mm)	Spessore (mm)	Ø foro (mm)	N° denti e tipo	Passo T (mm)	Fori di trascimento N°/Ø/circonferenza (mm)
0001		◇		225	1,9	32	120 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0003		◇		225	1,9	32	180 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0005	◇		◇	250	2	32	128 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0005		◇		250	2	32	200 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0007	◇		◇	250	2	32	200 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0007		◇		250	2	32	128 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0009	◇	◇	◇	275	2	32	140 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0011	◇	◇	◇	275	2	32	220 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0013	◇	◇	◇	275	2,5	40	110 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0015	◇	◇	◇	275	2,5	40	140 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0017	◇	◇	◇	275	2,5	40	180 HZ	5	2/8/55+4/12/64
0019	◇	◇	◇	275	2,5	40	220 BW	4	2/8/55+4/12/64
0021	◇	◇	◇	300	2,5	32	120 HZ	8	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0023	◇	◇	◇	300	2,5	32	160 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0025	◇	◇	◇	300	2,5	32	220 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0027	◇	◇	◇	300	2,5	40	120 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0029	◇	◇	◇	300	2,5	40	160 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0031	◇	◇	◇	300	2,5	40	220 BW	4	2/8/55+4/12/64
0033	◇	◇	◇	315	2,5	32	120 HZ	8	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0035	◇	◇	◇	315	2,5	32	160 HZ	6	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0037	◇	◇	◇	315	2,5	32	240 BW	4	2/8/45+4/9/50+2/12/64
0039	◇	◇	◇	315	3	40	120 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0041	◇	◇	◇	315	3	40	160 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0043	◇	◇	◇	315	3	40	240 BW	4	2/8/55+4/12/64
0045	◇	◇	◇	350	3	40	110 HZ	10	2/8/55+4/12/64
0047	◇	◇	◇	350	3	40	140 HZ	8	2/8/55+4/12/64
0049	◇	◇	◇	350	3	40	180 HZ	6	2/8/55+4/12/64
0051	◇	◇	◇	400	3,5	50	100 HZ	12	4/15/80 + 4/15/85
0053	◇	◇	◇	400	3,5	50	140 HZ	9	4/15/80 + 4/15/85
0055	◇	◇	◇	400	3,5	50	180 HZ	7	4/15/80 + 4/15/85
0057	◇	◇	◇	450	4	50	100 HZ	14	4/15/80 + 4/15/85