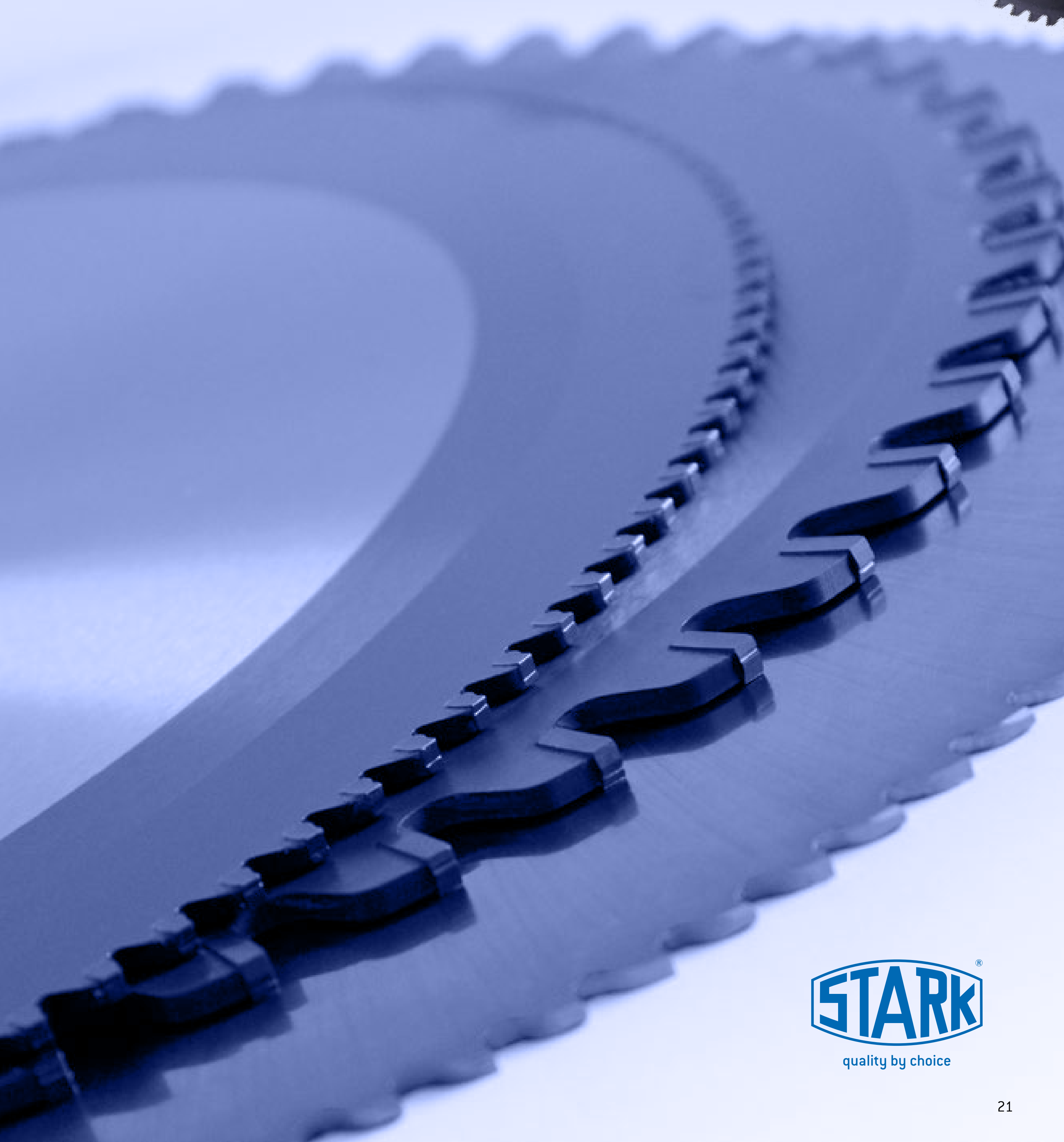
TCT

OLYMPIC

SEGHE CIRCOLARI HSS E TCT
per il taglio tubo

HSS AND TCT CIRCULAR SAW BLADES
for cutting tubes

HSS UND HW-SÄGEBLÄTTER
für Rohrschnitte



STARK®

quality by choice

OLYMPIC

CUT OFF CIRCULAR SAW BLADES IN HSS
400

TCT SAW BLADES THROW-AWAY
100/200/300

TCT SAW BLADES THROW-AWAY FOR INNER SCARFED TUBES
300S

TCT SAW BLADES RESHARPENABLE
500

50 Anni di esperienza nella produzione di Seghe Circolari per taglio Metalli ed una costante collaborazione con i principali costruttori di macchine e produttori di tubo ci permettono di offrirvi OLYMPIC, la nostra linea ad alte prestazioni nel taglio tubo.

50 Years Experience in Metal Cutting Circular Saw blades Production along with constant technical cooperation with Pipe Producers and Machine Manufacturers, enable us to offer you our high performance OLYMPIC Line, fully dedicated to Tube Cutting applications.

Unsere 50-Järige Erfahrung in der Hestellung von Metallkreissägeblätter herstellung und die Zusammenarbeit mit Rohrwerken und Maschinenherstellern ermöglicht uns, Ihnen unsere OLYMPIC Linie anzubieten, die bestens geeignet ist für Rohrschnitte.

400

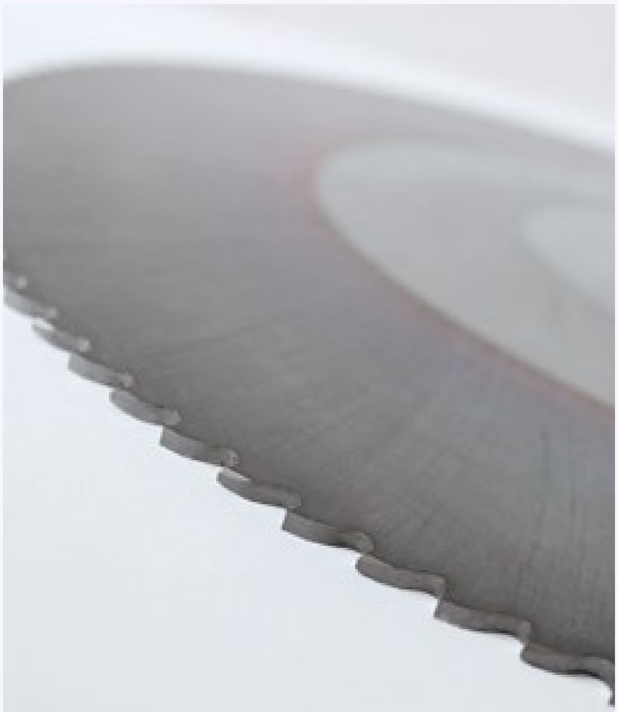
Seghe circolari cut off in HSS / **Cut off Circular saw blades in HSS** / HSS Kreissägeblätter

- Rivestimento dedicato al taglio di materiali ad alta resistenza, materiali abrasivi e perfetto per il taglio a secco.
- Ridotte tolleranze di produzione e sottili spessori di taglio.
- Minimo sforzo di taglio, migliore qualità del prodotto tagliato e maggiore durata della lama.
- Applicazioni: acciaio al carbonio, leghe di acciaio ad elevata resistenza, acciaio inossidabile, materiali non ferrosi.
- Marcatura identificativa per la garanzia delle performances.
- Alternativa HSS alle lame TCT.

- New high-tech coating suitable for cutting high tensile strength material, abrasive materials and perfect for dry cutting.
- Thinner cutting edge and very narrow blade manufacturing tolerances.
- Very low cutting efforts, higher cutting quality and longer blade life.
- Application: carbon steel, alloyed steel with high tensile strength, stainless steel inox, no ferrous material.
- Every single blade is inspected and marked with a batch number to guarantee cutting performance consistency.
- HSS Alernative to TCT Sawblades.

- HSS-Kreissägeblätter mit Spezialbeschichtungen mit niedriger Reibungskoeffizienz für große Schnittgeschwindigkeiten auch im Trockenschnitt.
- Dünnere Schnittbreiten bei extrem genauem Planlauf.
- Höhere Schnittfertigung, mit reduzierter Schnittkraft und längerer Lebensdauer des Werkzeuges.
- Anwendungsmöglichkeiten im Bereich Standard-, Hochlegierter-, Rostfreier Stähle und auch Nicht-Eisen Legierungen.
- Dokumentation der Sägeblattdaten über Seriennummer für gleichbleibende Schnittwerte.
- Alternative zum HW-Dünnschnittblatt, speziell bei dünnen Wandstärken

⌀ [mm]	Spessore Thickness Stärke [mm]	Foro centrale Central bore Bohrung [mm]	Mozzo Hub Nabe [mm]	SIDE RUN-OUT [mm]
250	1,0	32 / 40	110	0,08
	1,2		100	0,08
	1,6		100	0,08
	2,0		100	0,08
275	1,2	32 / 40	100	0,10
	1,6		100	0,10
	2,0		100	0,10
285	1,2 / 1,6	32 / 40	120	0,10
	1,6		100	0,10
	2,0		100	0,10
315	1,6	32 / 40	120	0,10
	1,8		120	0,10
	2,0		100	0,10
350	1,6 / 1,8	32 / 40	140	0,10
	1,8		140	0,10
	2,0		120	0,10
360	2,0	32 / 40 / 50	130	0,12
370	2,0	32 / 40 / 50	130	0,12
400	2,0 / 2,5	40 / 50	130	0,12
	2,2 / 2,5		130	0,12
	2,5		130	0,12
425	2,0 / 2,5	32 / 40 / 50	130	0,12
	2,5		130	0,12
450	2,0 / 2,5	40 / 50	140	0,12
	2,5		140	0,12
460	2,5 / 3,0	40 / 50	200	0,15
500	2,5 / 3,0	50	140	0,15
	3,0		140	0,15
550	3,0	80 / 90 / 140	225	0,15
	3,5		225	0,15
600	3,0 / 3,5	80 / 90 / 140	225	0,20



Static-Machines:
Adige • Sinico • RSA • Rattunde • Bewo • Mair • Soco • Kentai • Everysing • Mega • OMP • Fong Ho • Pedrazzoli • IMET • Kaltenbach • Kasto • Rohbi • Simec • Amada • Dong Jin • Ching Hsyang • Behringer-Eisele • Daito-Delta • I.T.E.C. • Tsune • Nishijima

Fly cutting machines:
Oto-Mills • MTM • Olimpia80 • Dreistern • Vai-Seuthe
Gasperini • Addafer • Plantool

100/200/300

Seghe circolari TCT usa-e-getta / **TCT circular saw blades throw-away** / TCT Einwegkreissägeblätter

- Soluzione alle più alte aspettative degli utilizzatori finali nel taglio tubo.
- Applicazioni: materiali ad alta resistenza, grandi spessori, velocità di linea più elevate.
- Minimo sforzo di taglio, migliore qualità del prodotto tagliato e maggiore durata della lama.
- Marcatura identificativa per la garanzia delle performances.

- The right answer to the higher customer's expectations in tube cutting.
- Application: higher tensile strength values, thicker tube thickness, faster production line speed.
- Very low cutting efforts, higher cutting quality and longer blade life.
- Every single blade is inspected and marked with a batch number to guarantee cutting performance consistency.

- STARK OLYMPIC TCT 100 Einwegsägeblätter sind die richtige Wahl, für die beste Rohrbearbeitung.
- Anwendungen: Für die Bearbeitung von hochfesten Stahlrohren, mit großen Querschnitten und Wandstärken auf Maschinen mit höheren Vorschüben.
- Reduzierte Schnittkräfte bei längerer Lebensdauer des Sägeblattes garantieren optimale Schnittmengen.
- Jedes Sägeblatt wir nach der Herstellung einer genauen Qualitätskontrolle unterzogen und die gemessenen Daten werden mittels einer Seriennummer festgehalten, um dem Kunden immer die gleiche Qualität zu garantieren.

Ø	Spessore / Thickness / Stärke		Foro centrale Central bore Bohrung	Z	TCT-TA [HM + PVD]		
	Dente / Tooth / Zahn	Corpo / Body / Stammblatt			"OLYMPIC 100"	"OLYMPIC 200"	"OLYMPIC 300"
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		STATIC CUT	SUS INOX	FLY CUT
250	2,00	1,70	32	60	X	X	X
	2,00	1,70	32	72	X	X	X
	2,00	1,70	32	80	X	X	X
	2,00	1,70	32	100	X	X	X
285	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	80	X	X	X
	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	100	X	X	X
	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	120	X	X	X
	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	140	X	X	X
315	2,20	1,90	32 / 40	80	X	X	X
	2,20	1,90	32 / 40	100	X	X	X
	2,20	1,90	32 / 40	120	X	X	X
	2,20	1,90	32 / 40	140	X	X	X
350	2,30	2,00	32	100	X	X	
	2,30	2,00	32	120	X	X	
	2,30	2,00	32	140	X	X	
	2,60	2,27	50	80	X	X	X
	2,60	2,27	50	100	X	X	X
	2,60	2,27	50	120	X	X	X
	2,60	2,27	50	140	X	X	X
	2,75	2,50	50	80	X	X	
	2,75	2,50	50	100	X	X	
360	2,60	2,27	40 / 50	80	X	X	X
	2,60	2,27	40 / 50	100	X	X	X
	2,60	2,27	40 / 50	120	X	X	X
	2,60	2,27	40 / 50	140	X	X	X
370	2,30	2,00	50	80	X	X	X
	2,30	2,00	50	100	X	X	X
	2,30	2,00	50	120	X	X	X
	2,30	2,00	50	140	X	X	X
400	3,00	2,50	50	100	X	X	X
	3,00	2,50	50	120	X	X	X
	3,00	2,50	50	140	X	X	X
425	2,60	2,27	50	100	X	X	X
	2,60	2,27	50	120	X	X	X
	2,60	2,27	50	140	X	X	X
450	2,90	2,50	50	100	X	X	X
	2,90	2,50	50	120	X	X	X
	2,90	2,50	50	130	X	X	X
	2,90	2,50	50	140	X	X	X
	2,90	2,50	50	160	X	X	X
500	3,50	3,00	50	120	X	X	X
	3,50	3,00	50	140	X	X	X
	3,50	3,00	50	170	X	X	X
550	3,80	3,20	80 / 90 / 140	120		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	140		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	170		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	180		X	X
560	3,80	3,20	80 / 90 / 140	120		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	140		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	170		X	X
600	3,80	3,20	80 / 90 / 140	120		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	140		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	170		X	X
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	180		X	X
650	3,80	3,20	80	150		X	X
	3,80	3,20	80	170		X	X
690	3,80	3,20	80	150		X	X
	3,80	3,20	80	170		X	X

300S

Seghe circolari TCT usa-e-getta per tubi scordonati internamente

TCT circular saw blades throw-away for inner scarfed tubes

TCT Einwegskreissägeblätter für innenentgratete (längsnahtgeschweißte) Rohre

- Soluzione alle più alte aspettative degli utilizzatori finali nel taglio di tubi scordonati.
- Applicazioni: materiali ad alta resistenza, grandi spessori, velocità di linea più elevate.
- Minimo sforzo di taglio, migliore qualità del prodotto tagliato e maggiore durata della lama.
- Marcatura identificativa per la garanzia delle performances.

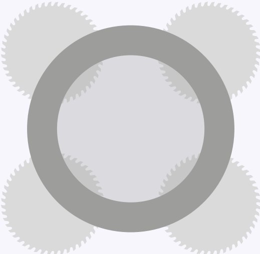
- The right answer to the higher customer's expectations in inner scarfed tube cutting.
- Application: higher tensile strength values, thicker tube thickness, faster production line speed.
- Very low cutting efforts, higher cutting quality and longer blade life.
- Every single blade is inspected and marked with a batch number to guarantee cutting performance consistency.

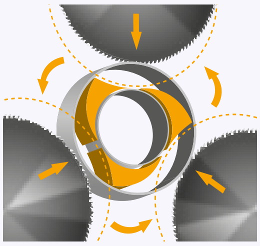
- STARK OLYMPIC TCT 300S Einwegsägeblätter sind die richtige Wahl, für die beste Rohrbearbeitung.
- Anwendungen: Für die Bearbeitung von hochfesten Stahlrohren, mit großen Querschnitten und Wandstärken auf Maschinen mit höheren Vorschüben.
- Reduzierte Schnittkräfte bei längerer Lebensdauer des Sägeblattes garantieren optimale Schnittmengen.
- Jedes Sägeblatt wir nach der Herstellung einer genauen Qualitätskontrolle unterzogen und die gemessenen Daten werden mittels einer Seriennummer festgehalten, um dem Kunden immer die gleiche Qualität zu garantieren.

TCT-TA [HM + PVD] "OLYMPIC 300S" - INNER SCARFED		
Ø [mm]	Foro centrale / Central bore / Bohrung [mm]	Z
250	32	60
	32	72
	32	80
	32	100
285	32 / 40	80
	32 / 40	100
	32 / 40	120
	32 / 40	140
315	32 / 40	80
	32 / 40	100
	32 / 40	120
	32 / 40	140
350	50	80
	50	100
	50	120
	50	140
360	40 / 50	80
	40 / 50	100
	40 / 50	120
	40 / 50	140
370	50	80
	50	100
	50	120
400	50	100
	50	120
	50	140
425	50	100
	50	120
	50	140
450	50	90
	50	100
	50	120
	50	130
	50	140
	50	160
500	50	120
	50	140
	50	170
550	80 / 90 / 140	120
	80 / 90 / 140	140
	80 / 90 / 140	170
	80 / 90 / 140	180
560	80 / 90 / 140	120
	80 / 90 / 140	140
	80 / 90 / 140	170
600	80 / 90 / 140	120
	80 / 90 / 140	140
	80 / 90 / 140	170
	80 / 90 / 140	180
650	80	150
	80	170
690	80	150
	80	170

500

Seghe circolari TCT riaffilabili / **TCT Saw blades resharpenable** / TCT Kreissägeblätter-nachschärfbar





- Adatte al taglio orbitale a 2-3 o 4 lame.
- Nuova linea riaffilabile con PVD.
- Obiettivo: riduzione degli sforzi di taglio e aumento della vita della lama.
- Geometrie del dente sviluppate per ottenere le più alte prestazioni.
- Marcatura identificativa per la garanzia delle performances.

- Circular saw blades suitable for orbital cutting machines with 2-3 or 4 blades.
- New PVD coated resharpenable blade.
- Target: to reduce the effort during cutting and to reach a longer tool life.
- Different toothing geometries special developed to obtain the highest cutting performance.
- Every single blade is inspected and marked with a batch number to guarantee cutting performance consistency.

- Bei Hartmetallkreissägeblättern für Orbitalschnittmaschinen werden mit mehreren Blättern gleichzeitig die Rohre getrennt.
- Spezielle PVD-Beschichtungen und Zahnformen zeichnen diese Linie aus.
- Durch Senkung der Schnittkräfte mit speziellen Zahngeometrien erreichen wir höhere Standwege des Sägeblattes.
- Vielfältige mögliche Zahngeometrien um für verschiedene Anwendungen die beste Leistung zu garantieren.
- Dokumentation der Werkzeugdaten durch eine Seriennummer für konstante Schnittleistungen.

TCT RESHARPENABLE [HM + PVD] "OLYMPIC 500" - ORBITAL

Ø	Spessore / Thickness / Stärke		Foro centrale Central bore Bohrung	Z
	Dente Tooth Zahn	Corpo Body Stammblatt		
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	
340	3,50	2,50	80/115	60
355	2,60	2,00	45	72
	2,60	2,00	45	90
	2,60	2,00	45	120
	3,50	2,50	45/80	64
	4,00	3,00	45/80	48
380	3,30	2,50	115	60
	3,30	2,50	115	80
	3,30	2,50	115	100
	3,70	3,00	115	48
	3,70	3,00	115	52
	3,70	3,00	115	66

Fly cutting machines:
Oto- Mills • MTM • Olimpia80 • Addafer
Nakata • Kusakabe • SMS • Plantool

OLYMPIC

Ø	Spessore / Thickness / Stärke		Foro centrale Central bore Bohrung	Z	CAPACITA' DI TAGLIO TUBI / PIPES CUTTING CAPACITY / ROHRSCHNITTBEREICH	
	Dente / Tooth / Zahn	Corpo / Body / Stammblatt			MAX Ø	Spessore - Wallthickness - Wandstärke
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]		[mm]	[mm]
250	2,00	1,70	32	**60**	60	5,0 - 10,0
	2,00	1,70	32	**72**	60	4,0 - 8,5
	2,00	1,70	32	**80**	60	4,0 - 7,5
	2,00	1,70	32	**100**	60	3,0 - 6,0
285	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	**80**	75	4,0 - 7,5
	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	**100**	75	3,0 - 6,0
	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	**120**	75	2,5 - 5,0
	2,00	1,70 / 1,75	32 / 40	**140**	75	2,0 - 4,0
315	2,20	1,90	32 / 40	**80**	90	4,0 - 7,5
	2,20	1,90	32 / 40	**100**	90	3,0 - 6,0
	2,20	1,90	32 / 40	**120**	90	2,5 - 5,0
	2,20	1,90	32 / 40	**140**	90	2,0 - 4,0
350	2,60	2,27	50	**80**	100	4,0 - 8,0
	2,60	2,27	50	**100**	100	3,0 - 6,5
	2,60	2,27	50	**120**	100	2,5 - 5,5
	2,60	2,27	50	**140**	100	2,2 - 4,5
360	2,60	2,27	32 / 40 / 50	**80**	110	4,5 - 9,0
	2,60	2,27	32 / 40 / 50	**100**	110	3,5 - 7,0
	2,60	2,27	32 / 40 / 50	**120**	110	3,0 - 6,0
	2,60	2,27	32 / 40 / 50	**140**	110	2,2 - 4,5
370	2,30	2,00	32 / 50	**80**	110	4,5 - 9,0
	2,30	2,00	32 / 50	**100**	110	3,5 - 7,0
	2,30	2,00	32 / 50	**120**	110	3,0 - 6,0
	2,30	2,00	32 / 50	**140**	110	2,2 - 4,5
400	3,00	2,50	50	**100**	115	3,5 - 7,0
	3,00	2,50	50	**120**	115	3,0 - 6,0
	3,00	2,50	50	**140**	115	2,5 - 5,0
425	2,60	2,27	50	**100**	130	4,5 - 9,0
	2,60	2,27	50	**120**	130	4,0 - 7,5
	2,60	2,27	50	**140**	130	3,0 - 6,0
450	2,90	2,50	50	**90**	145	5,0 - 10,5
	2,90	2,50	50	**100**	145	5,0 - 9,5
	2,90	2,50	50	**120**	145	4,0 - 8,0
	2,90	2,50	50	**130**	145	3,5 - 7,5
	2,90	2,50	50	**140**	145	3,0 - 7,0
	2,90	2,50	50	**160**	145	2,5 - 6,0
500	3,50	3,00	50	**120**	170	4,5 - 9,0
	3,50	3,00	50	**140**	170	4,0 - 8,0
	3,50	3,00	50	**170**	170	3,0 - 6,0
550	3,80	3,20	90 / 140	**120**	175	5,0 - 9,5
	3,80	3,20	90 / 140	**140**	175	4,0 - 8,0
	3,80	3,20	90 / 140	**170**	175	3,5 - 6,5
	3,80	3,20	90 / 140	**180**	175	3,0 - 6,0
560	3,80	3,20	80 / 90 / 140	**120**	180	5,0 - 9,5
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	**140**	180	4,0 - 8,0
	3,80	3,20	80 / 90 / 140	**170**	180	3,5 - 6,5
600	3,80	3,20	90 / 140	**120**	200	5,0 - 11,0
	3,80	3,20	90 / 140	**140**	200	4,5 - 9,5
	3,80	3,20	90 / 140	**170**	200	4,0 - 8,0
	3,80	3,20	90 / 140	**180**	200	3,5 - 7,5
650	3,80	3,20	80	**150**	225	5,0 - 12,0
	3,80	3,20	80	**170**	225	4,5 - 9,5
690	3,80	3,20	80	**150**	245	5,5 - 13,0
	3,80	3,20	80	**170**	245	5,0 - 11,0

PARAMETRI DI TAGLIO TUBI / PIPE CUTTING PARAMETERS / SCHNITTPARAMETER

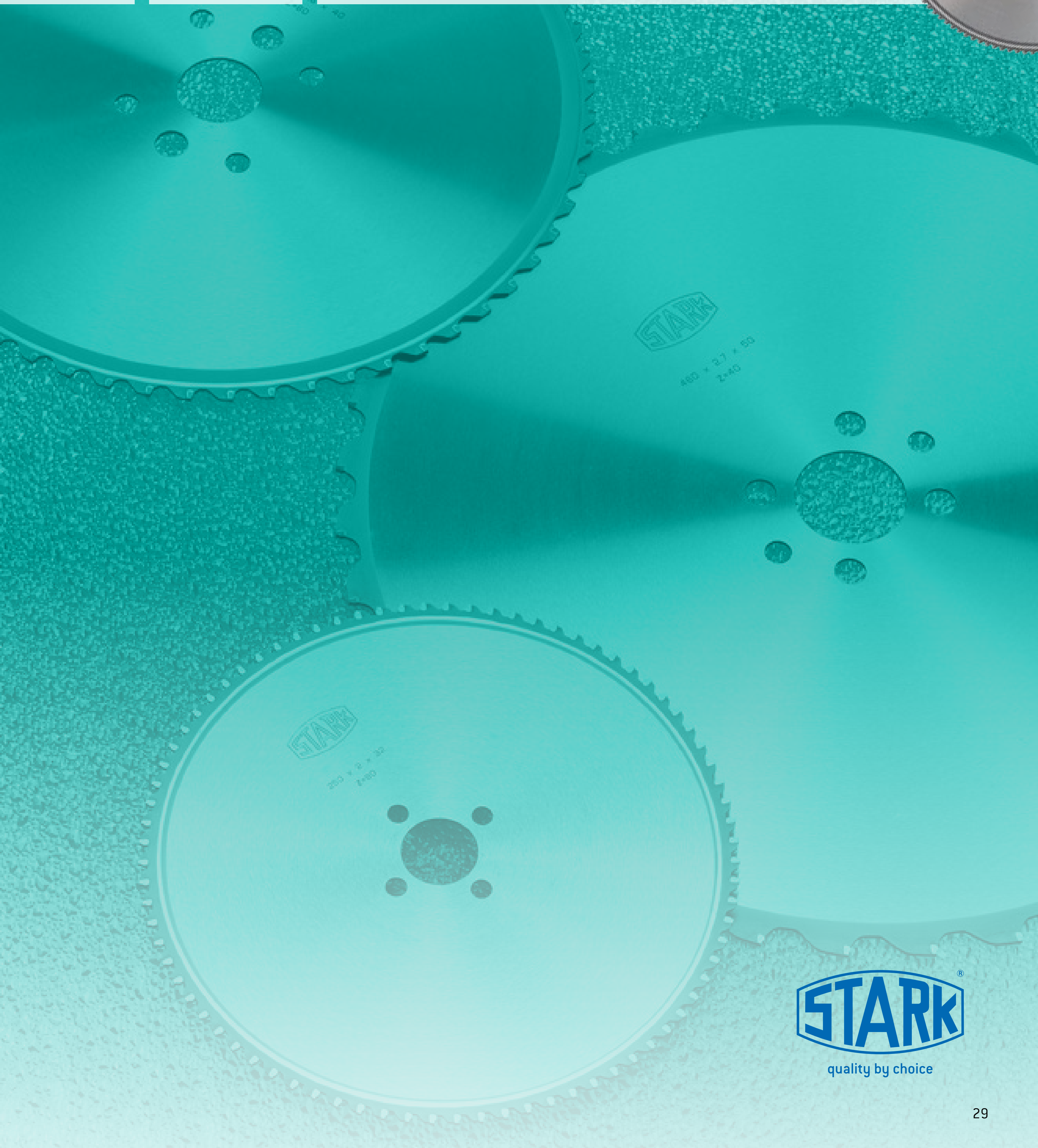
MATERIALE (CARICO DI ROTTURA) / MATERIALS (TENSILE STRENGTH) / WERKSTOFF (WIEDERSTAND)		< 4,0 mm		OLYMPIC 400	>2,0mm <7 mm		> 7 mm		OLYMPIC 100 Static Cut	OLYMPIC 200 SUS Inox	OLYMPIC 300 Fly Cut	OLYMPIC 300S Inner Scarf
		V [m/1']	Az [mm/Z]		V [m/1']	Az [mm/Z]	V [m/1']	Az [mm/Z]				
Acciaio dolce / **Mild steel** / Massenstahl	< 500 [N/mm²]	95- 240	0,03 - 0,15	X	250 - 400	0,03 - 0,12	200 - 350	0,03 - 0,10	X		X	X
Acciaio al carbonio / **Carbon steel** / Unlegierter Stahl	500 - 750 [N/mm²]	65- 160	0,03 - 0,10	X	200 - 350	0,03 - 0,10	150 - 300	0,03 - 0,09	X		X	X
Acciaio legato / **Alloyed steel** / Legierungsstahl	750 - 950 [N/mm²]	40- 110	0,025 - 0,08	X	150 - 300	0,03 - 0,09	100 - 250	0,03 - 0,08	X		X	X
Acciaio ad alta resistenza / **High tension steel** / Hochfester Stahl	950 - 1200 [N/mm²]	15- 110	0,025 - 0,07	X	90 - 160	0,03 - 0,09	90 - 150	0,03 - 0,08	X		X	X
Acciaio per utensili / **Tool steel** / Werkzeugstahl	> 950 [N/mm²]				70 - 110	0,03 - 0,07	70 - 105	0,03 - 0,06	X		X	X
INOX austenitico / **Austenitic Stainless steel** / Austenitstahl	500 - 800 [N/mm²]	20- 45	0,015 - 0,04	X	50 - 100	0,03 - 0,07	50 - 90	0,03 - 0,06		X		
INOX ferritico / **Ferritic Stainless steel** / Ferritischer Stahl	400 - 700 [N/mm²]	30- 90	0,02 - 0,06	X	70 - 140	0,03 - 0,08	60 - 130	0,03 - 0,07		X		

NOTE / **NOTES** / NOTIZEN

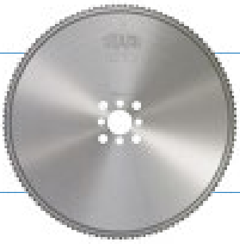
TCT

SUPREME

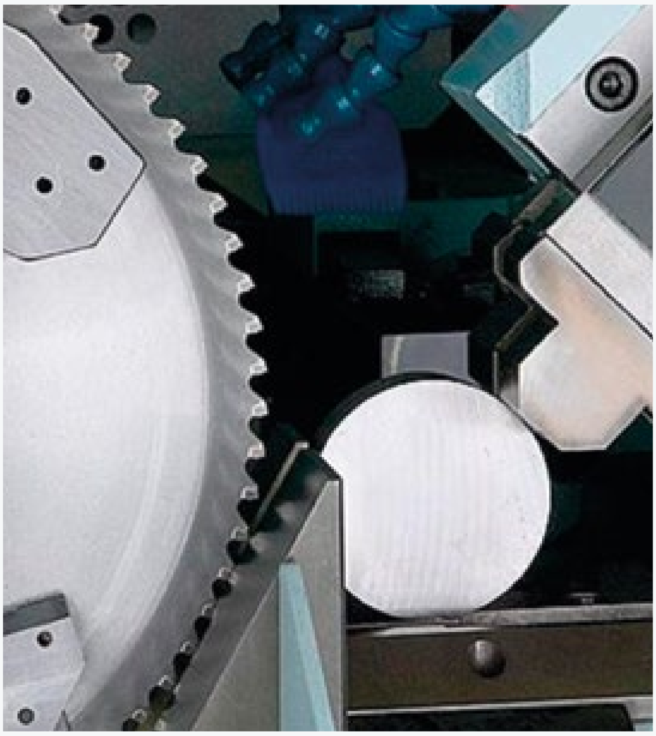
SEGHE CIRCOLARI **TCT-TA** per il taglio di sezioni piene
TCT-TA CIRCULAR SAW BLADES for cutting solid sections
HW-TA SÄGEBLÄTTER für Stahl zum Schneiden von Vollmaterial



quality by choice



SEGHE CIRCOLARI TCT USA E GETTA PER IL TAGLIO DI SEZIONI PIENE
TCT THROW AWAY CIRCULAR SAW BLADES FOR CUTTING SOLID SECTIONS
HW EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER FÜR STAHL ZUM SCHNEIDEN VON VOLLMATERIAL



- Le lame descritte in tabella sono del tipo usa-e-getta, le specifiche indicate rappresentano le dimensioni standard; saranno valutate dal nostro Ufficio Tecnico Linea Utensili Taglio Metalli le richieste con diverse caratteristiche.

- The carbide tipped saw blades described are throw-away, the indicated specifications represent standard dimensions; requests with different characteristics will be evaluated by the Technical Department of our Metal Cutting Division.

- Die beschriebenen Sägeblätter sind Einwegsägeblätter. Ausführungen entsprechen unserem Standard. Andere Ausführungen bieten wir gerne auf Anfrage an.

NEW!

Ø [mm]	Spessore / Thickness / Stärke – Dente / Tooth / Zahn [mm]	Spessore / Thickness / Stärke – Corpo / Body / Stammblatt [mm]	Foro centrale / Central bore / Bohrung [mm]	Z	Capacità di taglio / Cutting capacity / Shnittkapazitat – MIN Ø [mm]	Capacità di taglio / Cutting capacity / Shnittkapazitat – MAX Ø [mm]	"SUPREME I" (CERMET) Acciaio al carbonio < 750N/m² **Carbon steel < 750N/m²** Unlegierter Stahl < 750N/m²	"SUPREME II" (CERMET) Acciaio legato al carbonio < 1050N/m² **Alloyed carbon steel < 1050N/m²** Legierungsstahl < 1050N/m²	"SUPREME III" (HM + PVD) **High performance**	"SUPREME IV" (HM + PVD) **SUS Inox**	"SUPREME V" (CERMET) Ottone/rame **Brass/copper** Copper/Messing	"SUPREME VI" (CERMET + PVD) **High performance**
225	1,40	1,20	32	60	25	50					X	
	1,40	1,20	32	80	20	40					X	
250	1,40	1,20	32	50	30	60					X	
	2,00	1,70	32	54	30	60	X	X	X	X		X
	1,40	1,20	32	60	25	50					X	
	2,00	1,70	32	60	25	50	X	X	X	X		X
	1,40	1,20	32	70	25	45					X	
	2,00	1,70	32	72	25	45	X	X	X	X		X
	1,40	1,20	32	80	20	40					X	
	1,40	1,20	32	100	15	30					X	
	2,00	1,70	32	80	20	40	X	X	X	X		X
	2,00	1,70	32	100	15	30	X	X	X	X		X
275	1,50	1,20	32	64	35	70					X	
	1,40	1,20	32	80	25	55					X	
	1,50	1,20	32	84	25	50					X	
	1,50	1,20	32	96	25	45					X	
	1,50	1,20	32	108	20	40					X	
285	2,00	1,70 [1,75]	32 [40]	54	35	75	X	X	X	X		X
	2,00	1,70 [1,75]	32 [40]	60	35	70	X	X	X	X		X
	2,00	1,70 [1,75]	32 [40]	72	30	60	X	X	X	X		X
	2,00	1,70 [1,75]	32 [40]	80	25	55	X	X	X	X		X
	2,00	1,70 [1,75]	32 [40]	100	20	45	X	X	X	X		X
	2,00	1,70 [1,75]	32 [40]	120	20	35	X	X	X	X		X
315	2,20	1,90	32 / 40	54	60	80	X	X	X	X		X
	2,50	2,25	32	54	60	80	X	X	X	X		X
	1,60	1,30	32	56	55	75					X	
	2,20	1,90	32 / 40	60	50	70	X	X	X	X		X
	2,50	2,25	32	60	50	70	X	X	X	X		X
	1,60	1,30	32	64	50	65					X	
	1,60	1,30	32	72	45	60					X	
	2,20	1,90	32 / 40	72	45	60	X	X	X	X		X
	2,50	2,25	32	72	45	60	X	X	X	X		X
	2,20	1,90	32 / 40	80	40	50	X	X	X	X		X
	2,50	2,25	32	80	40	50	X	X	X	X		X
	1,60	1,30	32	84	40	50					X	
	2,20	1,90	32 / 40	100	30	40	X	X	X	X		X
	2,50	2,25	32	100	30	40	X	X	X	X		X
350	2,00	1,80	32	72	55	90					X	
	2,00	1,60	32	80	45	75					X	
360	2,60	[2,27] 2,30	32 / 40 / 50	50	60	100	X	X	X	X		X
	2,60	[2,27] 2,30	32 / 40 / 50	60	50	100	X	X	X	X		X
	2,60	[2,27] 2,30	32 / 40 / 50	72	45	80	X	X	X	X		X
	2,60	[2,27] 2,30	32 / 40 / 50	80	40	70	X	X	X	X		X
	2,60	[2,27] 2,30	32 / 40 / 50	100	30	55	X	X	X	X		X
	2,60	[2,27] 2,30	32 / 40 / 50	120	20	40	X	X	X	X		X
420	2,60	2,30	40 / 50	50	90	130		X	X	X		X
	2,60	2,30	40 / 50	60	55	110		X	X	X		X
	2,60	2,30	40 / 50	72	50	90		X	X	X		X
	2,60	2,30	40 / 50	80	40	80		X	X	X		X
	2,60	2,30	40 / 50	90	30	65		X	X	X		X
	2,60	2,30	40 / 50	100	30	65		X	X	X		X
425	2,70	2,27	50	50	60	120		X	X	X		X
	2,70	2,27	50	60	55	110		X	X	X		X
	2,70	2,27	50	80	40	80		X	X	X		X
	2,70	2,27	50	90	35	70		X	X	X		X
	2,70	2,27	50	100	30	65		X	X	X		X
460	2,70	2,27	40 / 50	40	80	150		X	X	X		X
	2,70	2,27	40 / 50	50	70	135		X	X	X		X
	2,70	2,27	40 / 50	60	65	120		X	X	X		X
	2,70	2,27	40 / 50	72	55	100		X	X	X		X
	2,70	2,27	40 / 50	80	50	80		X	X	X		X
	2,70	2,27	40 / 50	100	35	60		X	X	X		X
	2,70	2,27	40 / 50	120	30	55		X	X	X		X

PARAMETRI DI TAGLIO / **CUTTING PARAMETERS** / SCHNITTPARAMETER
TAGLIO SEZIONI PIENE / **FULL SECTION CUTTING** / VOLLMATERIALSCHNITT

MATERIALE [CARICO DI ROTTURA] / MATERIALS [TENSILE STRENGTH] / WERKSTOFF [WIEDERSTAND]	Avanzamento per dente / Feed per tooth / Vorschub pro Zahn – MIN [mm/Z]	Avanzamento per dente / Feed per tooth / Vorschub pro Zahn – MAX [mm/Z]	Velocità di taglio / Cutting speed / Schnittgeschwindigkeit – "SUPREME I" (CERMET) [m/1']	"SUPREME II" (CERMET) [m/1']	"SUPREME III" (HM + PVD) [m/1']	"SUPREME IV" (HM+PVD) [m/1']	"SUPREME V" (CERMET) [m/1']	"SUPREME VI" (CERMET+PVD) [m/1']
Acciaio dolce / **Mild steel** / Massenstahl < 500 [N/mm²]	0,04	0,1	110 - 180	110 - 180	120 - 240			110 - 180
Acciaio al carbonio / **Carbon steel** / Unlegierter Stahl 500 - 750 [N/mm²]	0,04	0,09	100 - 150	100 - 150	100 - 190			100 - 150
Acciaio legato / **Alloyed steel** / Legierungsstahl 750 - 950 [N/mm²]	0,04	0,08	90 - 120	90 - 120	90 - 150			90 - 120
Acciaio ad alta resistenza / **High tension steel** / Hochfester Stahl 950 - 1200 [N/mm²]	0,04	0,08		90 - 110	90 - 140			90 - 110
Acciaio per utensili / **Tool steel** / Werkzeugstahl > 950 [N/mm²]	0,04	0,07		70 - 90	70 - 115			70 - 90
INOX austenitico / **Austenitic Stainless steel** / Austenitstahl 500 - 800 [N/mm²]	0,03	0,06			50 - 100	50 - 100		
INOX ferritico / **Ferritic Stainless steel** / Ferritischer Stahl 400 - 700 [N/mm²]	0,03	0,07			65 - 120	65 - 120		
Ottone / **Brass** / Messing ECOBRASS	0,03	0,05					150 - 800	

SEGHE CIRCOLARI TCT USA E GETTA PER IL TAGLIO DI SEZIONI PIENE

TCT THROW AWAY CIRCULAR SAW BLADES FOR CUTTING SOLID SECTIONS

HW EINWEGKREISSÄGEBLÄTTER FÜR STAHL ZUM SCHNEIDEN VON VOLLMATERIAL

Tabella delle macchine / **Machines table** / Sägemaschinen

Macchina Machine Maschine	Mod.	Ø [mm]	Spessore Thickness Stärke		Foro centrale Central bore Bohrung	Fori di trascinamento Driving holes Nebenlöcher
ADIGE	CM 502	285	2,00	1,75	40	4/11/63
	CM 601/602	315	2,50	2,25	32	4/11/63
	CM 601/602	360	2,60	2,27	32/40	4/11/63
AMADA	CM 65AN	285	2,00	1,75	40	2/12/80
	CM 75 AN	285	2,00	1,75	40	2/12/80
	CM 100AN	360	2,60	2,27	40	4/12/90
	CM 150AN	460	2,70	2,27	40	4/12/90
ANDERSON	NCB-70	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	NCB-100	360	2,60	2,27	40	4/11/90
BEHRINGER EISELE	HCS 70	250	2,00	1,75	40	2/15/80
		285	2,00	1,75	40	2/15/80
		315	2,30	2,00	40	2/15/80
	HCS 90	285	2,00	1,75	40	2/15/80
		315	2,30	2,00	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	2/15/80
	HCS 130	315	2,30	2,00	40	2/15/80
		360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,60	2,27	40	2/15/80
	HCS 150	360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,60	2,27	40	2/15/80
		460	2,70	2,25	40	2/15/80
	HCS 160	360	2,60	2,27	40	2/15/80
		420	2,60	2,27	40	2/15/80
			2,70	2,25	40	2/15/80
BEWO	ECH108	250	2,00	1,75	40	4/12/64
CHING HSYANG	CH 70-4A	285	2,00	1,75	32	4/12/63
	NC-100-4A	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	NC-150-4A	460	2,70	2,27	50	4/14/90
CONNI / RALC	GEMINI 802	315	2,20	1,90	32	4/11/63
DAITO / delta	P-65A	285	2,00	1,75	40	4/12/80
	P-100A	360	2,60	2,27	40	4/12/90
ENDO	HS-36-SS-36	360	2,60	2,27	50	4/16/80
EVERISING	P-65A	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	P-70B	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	P-100B	360	2,60	2,25	40	4/12/90
	P-150B	460	2,70	2,25	50	4/12/90
	P-230B	750	3,80	3,20	50	4/12/90
EXACTCUT	MAC 60	250	2,00	1,75	32	4/9/50
	MAC 75 [MAC 75 TWIN]	285	2,00	1,75	32	4/9/50
	MAC 105	360	2,60	2,27	40/50	4/16/80 - 4/21/90
	MAC 155	425	2,60	2,27	40/50	4/16/80 - 4/21/90
	MAC 155	460	2,70	2,27	40/50	4/16/80 - 4/21/90
FICEP	S30	285	2,30	2,00	32	4/11/63
	S30	315	2,30	2,00	32	4/11/63
	S35	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	S50	460	2,70	2,27	50	4/18/100
	S50	500	2,70	2,27	50	4/18/100
	S56 / S56P	460	2,70	2,27	50	4/18/100
	S56 / S56P	560	3,40	2,80	50	4/18/100
FONG HO	THC-70NC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	THC-B90NC	315	2,30	2,00	32	4/11/63
	TAC-130NC	360	2,60	2,27	50	4/15/80
	TAC-130NC	425	2,70	2,27	50	4/15/80
	TCT-165NC	460	2,70	2,27	50	4/21/90
GERNETTI	SIC 350 K	350	2,60	2,27	40	4/15/80
	SIC 350 K	360	2,60	2,27	40	4/15/80
	SIC 500 K	460	2,70	2,27	50	4/18/100
	SIC 500 K	500	3,40	2,80	50	4/18/100
I.T.E.C.	DC-65	285	2,00	1,75	32	4/9/50 + 4/12/80
	DC-85	360	2,60	2,25	40	4/11/63
KALTENBACH	KMR 100AP	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	MSK 471	425	2,70	2,27	50	4/16/80
		460	2,70	2,27	50	4/16/80
KASTO	WA C7	250	2,00	1,70	32	4/9/50
		285	2,00	1,70	32	4/9/50
	SPEED C9	250	2,00	1,70	32	4/9/50
		285	2,00	1,70	32	4/9/50
		315	2,50	2,25	32	4/9/50
	GRIPSPEED C10	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	SPEED C14 / C15	360	2,60	2,25	50	4/16/80
		425	2,70	2,25	50	4/16/80
		460	2,70	2,25	50	4/16/80
	VARIOSPEED C14 / C15	360	2,60	2,25	50	4/16/80
		425	2,70	2,25	50	4/16/80

Macchina Machine Maschine	Mod.	Ø [mm]	Spessore Thickness Stärke		Foro centrale Central bore Bohrung	Fori di trascinamento Driving holes Nebenlöcher
KENTAI	KTC-65	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-70EH	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-70EH	315	2,20	1,90	32	4/11/63
	KTC-100EH	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	KTC-130SP	360	2,60	2,27	50	4/11/90
	KTC-130SP	425	2,70	2,27	50	4/11/90
	KTC-150SP	460	2,70	2,27	50	4/11/90
MEGA	CS 65	280	2,00	1,75	32	4/12/63
	CS 75S	285	2,00	1,75	32	4/12/63
	CS 100S	360	2,60	2,27	40	4/11/90
	CS 150S	460	2,70	2,27	50	4/11/90
MEP	VELOCEX 65	250	2,00	1,70	32	4/9/50+4/11/63
	VELOCEX 80	285	2,00	1,75	32	4/9/50+4/11/63
	VELOCEX 100	360	2,60	2,27	40	4/15/80+4/12/90
	VELOCEX 125	420	2,70	2,27	50	4/15/80+4/12/90
	VELOCEX 150	460	2,70	2,27	50	4/15/80+4/12/90
	VELOCEX 175	560	3,00	2,50	50	4/12/80+4/11/90
MISSLER	CS 4	360	2,60	2,27	40	4/11/90
NISHIJIMA	NHC-050 ND	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	NHC-070 NC [ND]	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	NHC-100 NC [ND]	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	NHC-120 NB [ND]	380	2,60	2,27	50	4/16/80
	NHC-150 NB	460	2,70	2,27	50	4/21/90
	NHC-180 NB	560	3,00	2,50	50	4/21/120
	NHC-230 NB	750	3,80	3,20	80	4/21/180
NORITAKE	NCS-2/50	240	2,00	1,75	32	2/11/63
	NCS-2A/70	285	2,00	1,75	40	2/11/80
	NCS-2A/100	360	2,50	2,25	40	2/11/80
	NCS-2A/100	360	2,60	2,25	40	2/11/80
	NCS-2/150	460	2,70	2,25	50	4/11/90
OMP	MD 70	285	2,60	1,75	40	4/12/90
	MD 100	360	2,60	2,27	40	4/12/90
	MD 150	460	2,70	2,27	50	4/12/90
PLANTOOL	QCS 15/210	250	2,00	1,75	40	4/12/64
	QCS 15/210	315	2,30	2,00	40	4/12/64
RATTUNDE	ACS90/2	350	2,60	2,30	50	4/15/80
ROHBITECH	KTC-65CNC	250	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-65CNC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KTC-85CNC	315	2,30	2,00	32	4/11/63
RSA	Rasacut SC/SK/OC/TC	315	2,20	1,90	40	4/12/64
	Rasacut XXL/CC150	350-360	2,60	2,27	50	4/15/80
	Rasacut XXL/CC150	425-460	2,70	2,27	50	4/15/80
	Rasacut XXL/CC150	500	3,00	2,50	50	4/15/80
	Rasacut MC	315	2,20	1,90	40	4/12/64
	Rasacut CC90	315	2,20	1,90	40	4/12/64
SAMURAI	SR-70	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	SR-100	360	2,60	2,27	40	4/11/90
SHYH HONG [SHOMA]	KD-70	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	KD-100	360	2,60	2,27	40	4/11/90
SIMAX	SIMAX 100	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	SIMAX 150	460	2,70	2,27	50	4/21/90
SINICO	TOP 1100	350	2,30	2,00	32	4/11/63
	TOP 2000	350/370	2,30	2,00	50	4/15/80
	TOP 2000	350	2,60	2,30	50	4/15/80
	TOP 2000	425	2,60	2,30	50	4/15/80
SOCO	SA-77NC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	SA-78NC	285	2,00	1,75	32	4/11/63
	SA-115NC	360	2,60	2,27	40	4/11/90
TRENNJAE-GER	SPA 75	280	2,00	1,75	32	4/11/63
	SPA 100	360	2,60	2,25	40	4/11/90
	SPA150	460	2,70	2,25	50	4/11/90
TSUNE	TK5C-50GL	250	2,00	1,70	32	4/11/63
	TK5C-72GL	285	2,00	1,70	32	4/11/63
	TK-100GL	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	TK5C-102GL	360	2,60	2,27	50	4/16/80
	TK-130GL	420	2,60	2,27	50	4/16/80
	TK5C-160GL	580	3,20	2,70	80	4/22/120