

SEGHE TAZZA BIMETALLICHE HSS-M3/1



- Dentatura variabile a spoglia positiva per taglio professionale di materiale con spessore sottile.
- Particolarmente adatte per forare acciaio, ghisa, alluminio, rame, bronzo, ottone, legno, plastica, fibra di vetro, resine sintetiche, formica, cartongesso
- Massima profondità di foratura 5 mm
- Possono essere usate su trapani portatili o a colonna.

Ø	Diametro In Pollici	Velocità Max Acc.	Velocità Max Inox	Velocità Max Ghisa	Velocità Max Ottone	Velocità Max Allum.	Art.
16 mm	5/8" inch	550 giri/min	275 giri/min	365 giri/min	730 giri/min	825 giri/min	F3632 16
19 mm	3/4" inch	425 giri/min	210 giri/min	280 giri/min	560 giri/min	635 giri/min	F3632 19
21 mm	13/16 inch	425 giri/min	210 giri/min	280 giri/min	560 giri/min	635 giri/min	F3632 21
22 mm	07-ago inch	425 giri/min	210 giri/min	280 giri/min	560 giri/min	635 giri/min	F3632 22
24 mm	15/16 inch	360 giri/min	140 giri/min	170 giri/min	510 giri/min	580 giri/min	F3632 24
25 mm	1 inch	300 giri/min	150 giri/min	200 giri/min	400 giri/min	450 giri/min	F3632 25
27 mm	1 e 1/16 inch	300 giri/min	150 giri/min	200 giri/min	400 giri/min	450 giri/min	F3632 27
29 mm	1 e 1/8 inch	300 giri/min	150 giri/min	200 giri/min	400 giri/min	450 giri/min	F3632 29
30 mm	1 e 3/16 inch	300 giri/min	150 giri/min	200 giri/min	400 giri/min	450 giri/min	F3632 30
32 mm	1 e 1/4 inch	300 giri/min	150 giri/min	200 giri/min	400 giri/min	450 giri/min	F3632 32
35 mm	1 e 3/8 inch	250 giri/min	125 giri/min	165 giri/min	330 giri/min	375 giri/min	F3632 35
37 mm	1 e 7/16 inch	250 giri/min	125 giri/min	165 giri/min	330 giri/min	375 giri/min	F3632 37
38 mm	1 e 1/2 inch	250 giri/min	125 giri/min	165 giri/min	330 giri/min	375 giri/min	F3632 38
40 mm	1 e 9/16 inch	210 giri/min	100 giri/min	135 giri/min	270 giri/min	305 giri/min	F3632 40
44 mm	1 e 3/4 inch	210 giri/min	100 giri/min	135 giri/min	270 giri/min	305 giri/min	F3632 44
48 mm	1 e 7/8 inch	180 giri/min	90 giri/min	120 giri/min	240 giri/min	270 giri/min	F3632 48
51 mm	2 inch	180 giri/min	90 giri/min	120 giri/min	240 giri/min	270 giri/min	F3632 51
52 mm	2 e 1/16 inch	160 giri/min	80 giri/min	105 giri/min	210 giri/min	240 giri/min	F3632 52
57 mm	2 e 1/4 inch	160 giri/min	80 giri/min	105 giri/min	210 giri/min	240 giri/min	F3632 57
60 mm	2 e 3/8 inch	140 giri/min	70 giri/min	95 giri/min	190 giri/min	220 giri/min	F3632 60
64 mm	2 e 1/2 inch	140 giri/min	70 giri/min	95 giri/min	190 giri/min	220 giri/min	F3632 64
67 mm	2 e 5/8 inch	130 giri/min	65 giri/min	85 giri/min	170 giri/min	195 giri/min	F3632 67
70 mm	2 e 3/4 inch	130 giri/min	65 giri/min	85 giri/min	170 giri/min	195 giri/min	F3632 70
76 mm	3 inch	115 giri/min	55 giri/min	75 giri/min	150 giri/min	170 giri/min	F3632 76
83 mm	3 e 1/4 inch	90 giri/min	40 giri/min	40 giri/min	120 giri/min	130 giri/min	F3632 83
89 mm	3,1/2 inch	90 giri/min	40 giri/min	40 giri/min	120 giri/min	130 giri/min	F3632 89
92 mm	3,5/8 inch	80 giri/min	30 giri/min	40 giri/min	120 giri/min	130 giri/min	F3632 92
102 mm	4 inch	80 giri/min	30 giri/min	40 giri/min	110 giri/min	120 giri/min	F3632 102

SEGHE TAZZA BIMETALLICHE HSS-M3/1



- Dentatura variabile a spoglia positiva per taglio professionale di materiale con spessore sottile.
- Particolarmente adatte per forare acciaio, ghisa, alluminio, rame, bronzo, ottone, legno, plastica, fibra di vetro, resine sintetiche, formica, cartongesso
- Massima profondità di foratura 5 mm
- Possono essere usate su trapani portatili o a colonna.

Ø	Diametro In Pollici	Velocità Max Acc.	Velocità Max Inox	Velocità Max Ghisa	Velocità Max Ottone	Velocità Max Allum.	Art.
121 mm	4,3/4 inch	70 giri/min	30 giri/min	30 giri/min	100 giri/min	110 giri/min	F3632 121
140 mm	5,1/2 inch	60 giri/min	20 giri/min	30 giri/min	70 giri/min	80 giri/min	F3632 140