

FRASCIO RICCARDO SAS

2008

**CATALOGO SEGHE CIRCOLARI
CATALOGUE CIRCULAR SAWS**





SOMMARIO / SUMMARY

L'AZIENDA	4
THE COMPANY	4
QUALITA'	5
QUALITY	5
RIVESTIMENTI	6
COATINGS	6
SEGHE CIRCOLARI LENTE	7/8/9
SLOW CIRCULAR SAWS	7/8/9
SEGHE CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI	10/11
TCT CIRCULAR SAWS FOR METAL CUTTING	10/11
SEGHE CIRCOLARI A SETTORI	12
SECTOR CIRCULAR SAWS	12
SEGHE CIRCOLARI VELOCI	13
FAST CIRCULAR SAWS	13
FLUIDI DA TAGLIO	14
CUTTING FLUIDS	14
FRASCIO SRL	15

L'AZIENDA / THE COMPANY

RICCARDO FRASCIO inizia il suo percorso commerciale come rappresentante di lame a mano ed a macchina, a cui abbina successivamente la rappresentanza di segatrici alternative. Attento all'evolversi di nuove tecnologie di taglio, nel 1975 fonda l'attuale azienda, creando il marchio RI.F.STAHL. Sviluppa il settore delle seghe a disco e quindi quello delle seghe a nastro, riuscendo ad imporsi sia sul territorio nazionale, che all'estero. Oggi la Frascio Riccardo sas è in grado di soddisfare qualsiasi esigenza di taglio, grazie ad una stretta collaborazione con i migliori costruttori al mondo ed un'equipe di tecnici e personale altamente specializzati. Il reparto produttivo rappresenta quanto di più tecnologico esista sul mercato. L'organizzazione commerciale è presente su tutto il territorio nazionale ed all'estero si avvale di distributori qualificati. Oggi la Frascio Riccardo sas, all'attività legata agli utensili da taglio, abbina anche la rappresentanza e la commercializzazione delle migliori marche di segatrici. Ciò costituisce un nuovo punto di partenza, dovuto all'inserimento nell'azienda della nuova generazione, rappresentata dal figlio Lorenzo che, con la stessa passione del fondatore, si è impegnato a rafforzare ulteriormente l'immagine aziendale ed a soddisfare le crescenti esigenze della nostra clientela, alla quale esprime tutta la propria riconoscenza, poiché essa rappresenta il patrimonio più importante del nostro successo.

RICCARDO FRASCIO started to operate as an agent for manual and machine blades. Then also hack saws were added to the range of products. With the development of new technology in the field of cutting, in 1975 the current company was founded and the brand RI.F.STAHL created.

The company has been operating in the sector of disk and band saws and today is a leader both in Italy and abroad. Today we can meet any cutting needs thanks to a close cooperation with the best manufacturers in the world and a team of technicians and specialised staff. Our production department is the most technology advanced on the market. Our marketing net stretches in Italy and abroad with qualified agents and dealers.

FRASCIO RICCARDO SAS deals and trades not only cutting tools but also the best brands of saws. The new generation, represented by the son Lorenzo, started a new era in the company, because he applied the same passion as the founder's to increase the company vision and to meet the new customers' needs. We are grateful to our customers, as we consider them the main resource for our success.



QUALITA'/QUALITY



La **FRASCIO RICCARDO S.A.S.** di Frascio Riccardo & C. è certificata dal 11.07.2003 secondo la norma UNI EN ISO 9001:2000 presso l'Istituto CERMET, già certificata secondo la norma UNI EN ISO 9002:2004 dal 16.03.2001. La gestione ed il funzionamento del Sistema Gestione Qualità della FRASCIO RICCARDO S.A.S., comprende i rapporti con i Clienti, i Fornitori, relativamente alla **Commercializzazione, distribuzione utensili da taglio (seghe circolari, seghe a nastro, lame a mano e a macchina, punte e maschi) e trasformazione delle seghe a nastro**. Il Manuale della Qualità della FRASCIO RICCARDO S.A.S., redatto in linea con la norma sopraccitata, ha lo scopo di fornire sistematicamente prodotti conformi ai requisiti richiesti dai clienti e alle normative cogenti applicabili, mirare alla soddisfazione dei clienti e migliorare in modo continuo il Sistema di Gestione Qualità.

***RICCARDO FRASCIO S.A.S. di Frascio Riccardo & C.** was certified UNI EN ISO 9001:2000 on 11.07.2003 by CERMET Institute, previously certified UNI EN ISO 9002:2004 on 16.03.2001. The management of Quality System Management of FRASCIO RICCARDO S.A.S, includes Customers and Suppliers relationships for the **Commercialization, Distribution of cutting tools (circular saw blades, hand saw blades, hack saw blades) and transformation of band saw blades**. The Quality Handbook of FRASCIO RICCARDO S.A.S., written according to the above law, has the purpose to supply products meeting customers and law requirements, to reach the customers satisfaction and to improve the Quality System Management constantly.*

RIVESTIMENTI / COATINGS

RI.F. STAHL

Per migliorare la resa delle seghe circolari lente RI.F.STAHL, vengono applicati diversi tipi di trattamenti superficiali.

To increase RI.F.STAHL slow circular saws performance several surface treatments are applied



VAPORIZZATO: ART. 651 HSS / DMo5 (M2)

ART. 661 HSS-Co5 (M35)

- Questo procedimento genera sulla superficie della sega uno strato di ossido di ferro (Fe_3O_4) che consente di migliorare lo scorrimento fra materiale da tagliare e la sega.

Coefficiente d'attrito: 0,65

- *This process produces a layer of iron oxide (Fe_3O_4) on the blade surface which improves the sliding between cutting material and the blade.*

Friction coefficient: 0.65



TiN: ART. 652 HSS / DMo5 (M2)

ART. 662 HSS-Co5 (M35)

- Questo rivestimento (nitruro di titanio) produce maggior durezza superficiale (2200÷2400 HV) permettendo alla sega di lavorare con velocità di taglio e di avanzamento superiori del 50%. IMPIEGO: Acciai medio legati, da costruzione, tubo mobilio, profilati in genere, componenti misti acciaio-plastica, settore biomedico.

Coefficiente d'attrito: 0,55

- *This coating (Titanium nitride) gives the blade great surface hardness (2200-2400 HV) and makes the blade possible to work at cutting and feed speeds 50% higher. Applications: Medium steels alloys, hard steels, furniture tube, sections in general, mixed steel-plastic components, biomedical sector*

Friction coefficient 0.55



TiCN: ART. 653 HSS / DMo5 (M2)

ART. 663 HSS-Co5 (M35)

- Rivestimento multistrato superiore al TiN con durezza superficiale (3000÷3300 HV). Si ottiene così un coefficiente d'attrito molto basso che rende il taglio ottimamente finito. Permette di lavorare con velocità di taglio e di avanzamento superiori del 100%. IMPIEGO: Acciai con resistenza superiore a 90 Kg./mm², acciai inossidabili, leghe aeronautiche, alluminio e sue leghe, rame.

Coefficiente d'attrito: 0,35

- *This is a multi-layer coating with surface hardness of 3000/3300 HV and very low friction coefficient that allows cutting with an excellent finish. The great surface hardness makes the blade possible to work at cutting speed 100% higher. Applications: Optimized for hard steels with a resistance higher than 90Kg./mm², stainless steels, aeronautic alloys, aluminium and other alloys, copper.*

Friction coefficient: 0.35



TiAlN: ART. 655 HSS / DMo5 (M2)

ART. 665 HSS-Co5 (M35)

- Rivestimento ottenuto con nitruro di alluminio e titanio che conferisce alla sega durezza di 3300 HV consentendo un utilizzo della stessa fino alla temperatura di 800° C, con scarsa lubrificazione o a secco, permettendo alla sega di lavorare con velocità di taglio e avanzamento superiori del 60%. IMPIEGO: Acciai duri, inossidabili e ghisa.

Coefficiente d'attrito: 0,45

- *This coating (aluminium and titanium nitride) gives the blade a surface hardness of 3300 HV and makes it possible applications till a temperature of 800° C and of dry cuttings. The hardness surface makes the blade possible to work at cutting and feed speeds 60% higher. Applications: Optimized for hard steels, stainless steels and cast iron.*

Friction coefficient: 0.45

SEGHE CIRCOLARI LENTE

SLOW CIRCULAR SAWS

PRODUZIONE STANDARD

STANDARD PRODUCTION

DIMENSIONI DIMENSIONS	PASSO E NUMERO DENTI PITCH AND NUMBER OF TEETH														
	MM	T3	T4	T5	T6	T7	T8	T9	T10	T11	T12	T14	T15	T16	T18
175X1,2	180	140	110	90			70								
200X1,2	200	160	130	100			80	64							
200X1,5	200	160	130	100			80	64							
200x1,8	200	160	130	100			80								
200x2,0	200	160	130	100			80								
225x1,5	220	180	140	120			90			64					
225x1,9	220	180	140	120			90								
250x1,5	250	200	160	128			100		80	72	64				
250x2,0	250	200	160	128			100		80	72	64				
250x2,5	250	200	160	128			100		80						
275x2,0	280	220	180	140			110		90			64			
275x2,5	280	220	180	140			110		90						
275x3,0	280	220	180	140			110		90						
300x2,0	300	220	180	160			120		90						
300x2,5	300	220	180	160			120		90						
315x2,0	300	240	200	160	140	120		100		80	72		64		
315x2,5	300	240	200	160	140	120		100		80					
315x3,0	300	240	200	160	140	120		100		80					
325x2,5	320	250	200	170			128								
325x3,0	320	250	200	170			128								
350x2,5	350	280	220	180	160	140	120	110			80	72		64	
350x3,0	350	280	220	180	160	140	120	110			80				
370x2,5		280	220	190	160	140	120	110		100	90				
370x3,0		280	220	190	160	140	120	110		100	90				
370x3,5		280	220	190	160	140	120	110		100	90				
400x3,0		310	240	200	180	160		120		100	90				
400x3,5		310	240	200	180	160		120		100	90				
425x3,0		320		220		160		130		110				80	
425x3,5		320		220		160		130		110				80	
450x3,0		350		230		180		140		120				90	
450x3,5		350		230		180		140		120				90	
450x4,0		350		230		180		140		120				90	
500x4,0			310	260		200		160		130				100	
500x5,0			310	260		200		160		130				100	
550x4,0		440	340	280		220		170		140					
550x5,0		440	340	280		220		170		140					
600x4,0		460	380	320		240		190		160					
600x5,0		460	380	320		240		190		160					

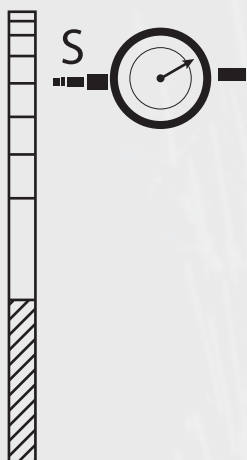
A richiesta si forniscono diametri, spessori e dentature diverse.
Available in every diameter, thickness, execution and toothing

SEGHE CIRCOLARI LENTE

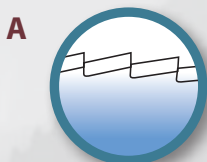
SLOW CIRCULAR SAWS

Per migliorare ulteriormente le caratteristiche delle nostre seghe, possiamo fornire tolleranze di sbandieramento più ristrette in base alle diverse esigenze.

To improve more the characteristics of our saws, we can offer more limited waving tolerances, according to your needs.



STANDARD		PLUS		TOP	
Ø	Smm	Ø	Smm	Ø	Smm
175÷250	0,20	175÷250	0,12	175÷225	0,07
275÷350	0,25	275÷300	0,15	250	0,08
370÷500	0,30	315÷350	0,18	275÷300	0,10
525÷600	0,35	370÷450	0,20	315÷350	0,12
		500	0,22	370÷450	0,15
		525÷600	0,25	500	0,18
				525÷600	0,20



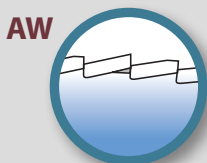
Il dente A viene normalmente utilizzato per dentature molto fini (< T3) per applicazioni quali taglio leghe ottone, oreficeria, viterie etc.

Tooth shape A is normally used on fine toothing (<T3) for applications such as brass alloy cutting, jewellery and screw slotting



Il dente B viene utilizzato per il taglio di tubi e profilati con pareti molto sottili dove non vi sono particolari esigenze di evacuazione del truciolo.

Tooth shape B is normally used for thin-walled pipes and the cutting of structural shapes, especially where chip removal is not an issue.



Il dente AW a differenza del dente A ha uno smusso alternato che consente una migliore frantumazione del truciolo. Trova applicazione nella meccanica di precisione in genere.

Tooth shape AW, unlike type A, is alternately bevelled, thus optimizing chip shredding. It is particularly suitable for precision cutting.



Il dente BW viene utilizzato per il taglio di tubi e profilati. Il dente presenta uno smusso alternato a 45° che determina la rottura della sezione del truciolo in due parti garantendo una buona evacuazione del vano di scarico.

Tooth shape BW is primarily used for cutting pipes and sections. The tooth is alternately bevelled at 45°, breaks the chip in two and guarantees good chip evacuation.



Il dente C si utilizza per il taglio di sezioni piene o tubi di grosso spessore. Il truciolo viene smiuzzato in tre parti grazie al binomio dente finitore senza smussi e dente sboccatore (più alto di 0,25 mm) con due smussi ai lati.

Tooth shape C is used for solid sections or very thick pipes. The chip is shredded into three parts due to the presence of both a finishing tooth without chamfer and a pre-cutting tooth (longer than 0.25 mm) with two chamfers on each side.



Il dente BR è stato introdotto con successo nel taglio del tubo. Rispetto al dente BW presenta un numero di spigoli in presa doppio e garantisce un maggior numero di tagli e una migliore finitura della parte sezionata. Garantisce inoltre una maggiore vita utensile di circa il 20% in quanto diminuisce la sezione asportata per singola affilatura.

Tooth shape BR has been successfully introduced for cutting pipes. It has double number of cutting edges and guarantees a higher number of cuts and a better finish to the section. It also improves tool durability of about 20% because it reduces the removed section per each single sharpening.



Il dente VP, passo variabile, viene utilizzata per il taglio di sezioni molto irregolari e in presenza di forti vibrazioni e rumorosità del taglio. Garantisce un contatto pezzo più dolce ed è un buon compromesso fra durata di taglio e riduzione delle vibrazioni.

Tooth shape VP, variable pitch, is used to cut very irregular sections which cause severe vibration and noise. It guarantees softer contact and offers a good compromise between cut duration and reduced vibration.

SEGHE CIRCOLARI LENTE

SLOW CIRCULAR SAWS

Gli elementi che influiscono sulla velocità di taglio sono molti e difficilmente valutabili. I principali sono:

1. materiale da tagliare
2. sezione del materiale
3. tipo di lubrificazione
4. geometria del dente
5. forma del dente
6. tipo di rivestimento della sega

Per questi motivi, i valori suggeriti sono da considerarsi indicativi.

The elements that influence the cutting speed are several and not easily quantifiable. The main are:

1. Material to cut
2. Material section
3. Type of lubrication
4. Tooth geometry
5. Tooth shape
6. Type of saw coating

For this reason, the values suggested are purely indicative.

	Acciaio dolce Soft steel R= 350-500 N/mm ²	Acciaio medio Medium steel R= 500-800 N/mm ²	Acciaio duro Hard steel R= 800-1200 N/mm ²	Acciaio inox Stainless steel	Ghisa Cast iron	Alluminio Aluminium	Bronzo-Rame Bronze-copper	Ottone Brass
TUBO PROFILATO SECTION TUBE (mm)	PASSO T (mm)							
< 1	3	3	3	3	-	4	4	4
1-1,5	4	4	3	4	-	5	5	5
1,5-2	5	4	4	5	-	6	6	6
2-3	5	5	5	5	-	7	7	7
> 3	6	6	5	6	-	8	8	8
SEZIONE PIENA FULL SECTION (mm)	PASSO T (mm)							
10-20	5	5	5	5	5	6	6	8
20-40	8	6	6	6	6	8	8	10
40-60	10	10	8	8	8	12	10	12
60-90	12	12	10	11	11	16	13	14
90-110	14	14	12	14	14	18	15	17
110-130	16	16	14	16	16	20	17	19
130-150	18	16	14	16	16	20	19	20
PASSO T PITCH (mm)	VELOCITÀ DI AVANZAMENTO A - FEED SPEED (mm/min)							
3	350÷450	250÷350	90÷160	70÷150	350÷550	-	-	-
4	300÷400	200÷300	80÷140	60÷130	280÷440	-	-	-
5	250÷350	150÷250	70÷130	55÷110	210÷350	-	-	-
6	200÷300	100÷180	60÷120	50÷90	180÷300	-	1400÷2000	2000÷4000
8	150÷250	80÷130	45÷90	40÷75	140÷250	4500÷8500	1000÷1600	1500÷3200
10	100÷200	70÷100	40÷80	35÷60	120÷180	3800÷6000	700÷1200	1000÷2500
12	80÷150	65÷90	35÷65	30÷55	90÷150	3000÷5000	550÷850	800÷1800
14	70÷130	60÷80	25÷50	20÷50	75÷125	2800÷4600	500÷700	700÷1400
16	50÷120	55÷70	15÷40	15÷35	65÷110	2500÷3700	400÷600	600÷1000
DIAMETRO SEGA SAW DIAMETER (mm)	(RPM)							
200	45÷80	30÷65	25÷40	15÷35	45÷80	950÷1500	320÷480	650÷950
225	45÷70	30÷60	20÷35	15÷30	45÷70	850÷1250	300÷430	550÷850
250	40÷65	25÷50	20÷30	15÷25	40÷65	750÷1100	250÷380	500÷700
275	35÷60	25÷45	15÷30	10÷25	35÷60	700÷1050	230÷350	450÷700
300	30÷55	20÷45	15÷25	10÷20	30÷55	650÷950	210÷320	430÷640
315	30÷50	20÷40	15÷25	10÷20	30÷50	600÷900	200÷300	400÷600
350	25÷45	20÷35	15÷25	10÷20	25÷45	550÷820	180÷270	350÷550
370	25÷45	15÷35	15÷20	10÷15	25÷45	520÷770	170÷260	350÷520
400	20÷40	15÷30	10÷20	8÷15	20÷40	470÷720	160÷240	300÷480
500	18÷35	13÷26	10÷16	6÷12	18÷35	380÷570	130÷190	250÷380

SEGHE CIRCOLARI CON TAGLIENTI IN METALLO DURO PER METALLI

TCT CIRCULAR SAWS FOR METAL CUTTING

- Seghe circolari in CERMET per il taglio dei metalli. Dente appositamente studiato per consentire a queste lame, se utilizzate su macchine appropriate, di ridurre drasticamente i tempi di taglio e migliorare la finitura.
- *Circular saws in CERMET for metal cutting. Tooth engineered to make these blades reduce cutting time drastically and improve the finishing, if used on suitable machines.*



Art. 750 HM

Seghe circolari in CERMET con spessori ridotti per il taglio acciai dolci al carbonio

Circular saw blades made in CERMET metal. For cutting solid alloy and mild carbon steel

Art. 751 HMAL

- Seghe circolari in CERMET con spessori ridotti per il taglio di alluminio

- Circular saw blades made in CERMET metal. For cutting aluminum.

Art. 752 HMC

- Seghe circolari in CERMET con spessori ridotti per il taglio di rame

- Circular saw blades made in CERMET metal. For cutting solid copper

Art. 761 HMT

- Seghe circolari in CERMET con spessori ridotti per il taglio di tubi

- Circular saw blades made in CERMET metal. For cutting tubes and iron pipe tubes

Art. 771 HMS

- Seghe circolari in CERMET adatte per il taglio di acciai inossidabili, o acciai con alto contenuto di carbonio

- Circular saw blades made in CERMET metal. Type specially for stainless steel and high carbon steel.

FORI DI TRASCINAMENTO				FORO CENTRALE (mm)
4 / 9 / 50	4 / 11 / 63			32,00
4 / 11 / 63	4 / 11 / 90	2 / 12 / 65	2 / 15 / 80	40,00
4 / 11 / 90	4 / 16 / 90	4 / 21 / 90		50,00

(D) mm	(K) mm	(S) mm	(H) mm	(T) teeth
250,00	2,00	1,70	32,00	72
250,00	2,00	1,70	32,00	60
250,00	2,00	1,70	32,00	80
250,00	2,00	1,75	40,00	72
250,00	2,00	1,75	40,00	60
250,00	2,00	1,75	40,00	80
280,00	2,00	1,75	40,00	60
280,00	2,00	1,75	40,00	72
280,00	2,00	1,75	40,00	80
285,00	2,00	1,70	32,00	60
285,00	2,00	1,70	32,00	72
285,00	2,00	1,75	32,00	80
285,00	2,00	1,75	40,00	60
285,00	2,00	1,75	40,00	72
285,00	2,00	1,75	40,00	80
315,00	2,30	2,00	32,00	60
315,00	2,30	2,00	32,00	72
315,00	2,30	2,00	32,00	80
360,00	2,60	2,25	40,00	60
360,00	2,60	2,25	40,00	72
360,00	2,60	2,25	50,00	80
425,00	2,70	2,25	50,00	60
425,00	2,70	2,25	50,00	80
425,00	2,70	2,25	50,00	100
460,00	2,70	2,25	40,00	72
460,00	2,70	2,25	40,00	80
460,00	2,70	2,25	50,00	72
460,00	2,70	2,25	50,00	80

SEGHE CIRCOLARI CON TAGLIANTI IN METALLO DURO PER METALLI

TCT CIRCULAR SAWS FOR METAL CUTTING



Art. 40N

- Taglienti a sbazzare e finire con angolo d'attacco negativo
- Triple chip cutting edge with negative rake angle.

Art. 41P

- Taglienti a sbazzare e finire con angolo d'attacco positivo
- Triple chip cutting edge with positive rake angle.

DIMENSIONI mm	NUMERO DENTI		DIMENSIONI mm	NUMERO DENTI	
200x3,0x32	64	N - P	350x3,4x32	112	N - P
250x3,2x32	60	N - P	400x3,6x32	96	N - P
250x3,2x32	80	N - P	400x3,6x32	120	N - P
300x3,3x32	72	N - P	450x3,8x32	96	N - P
300x3,3x32	84	N - P	450x3,8x32	112	N - P
300x3,3x32	96	N - P	500x4,2x32	120	N - P
350x3,4x32	84	N - P	550x4,0x32	132	N - P
350x3,4x32	96	N - P	600x4,0x32	144	N - P



IMPIEGO 40 N:

Per taglio di profilati di alluminio e leghe di metalli non ferrosi
Velocità massima 100 mt/1".

For aluminium and non ferrous alloys metals profile cuts. Maximum speed: 100mt/1".

IMPIEGO 41 P:

Per taglio di alluminio e leghe di metalli non ferrosi a forte spessore o pieni
Velocità massima 100 mt/1".

For aluminium and non ferrous alloys metals solid cuts. Maximum speed: 100mt/1".



Art. 691 DRYCUT

- Seghe circolari con denti riportati in metallo duro, per taglio metalli, materie plastiche, materiali compositi e legno.

- TCT Circular saw blades. Applications: Stainless steels, mixed steel-plastic components and wood.

DIAMETRO	SPESSORE	FORO	Z	VELOCITÀ OTTIMALE
180	2,2	20	30	2500
230	2,2	20	40	2200
250	2,4	20	48	2200
300	2,4	25,4	60	1600
300	2,4	25,4	80	1600
350	2,5	30	70	1200
350	2,5	30	90	1200

A richiesta vengono forniti diametri, spessori e fori diversi.
Available in every diameter, thickness, execution and toothing



Art. 702

Seghe circolari con denti riportati in metallo duro, per legno.
Fornibili in tutti i diametri, spessori, esecuzioni e dentature.

TCT Circular saw blades, for wood.

Available in every diameter, thickness, execution and toothing

SEGHE CIRCOLARI A SETTORI

SECTOR CIRCULAR SAWS



Art. 70

Le seghe circolari a settori riportati risolvono tutti i problemi di taglio su tutti i metalli. I settori sono realizzati in HSS DMo5 ed il corpo in acciaio cromo vanadio.
Segmental circular saw blades solve all metals cut problems. Segments are made of HSS DMo5 and Cr-Va treated steel.

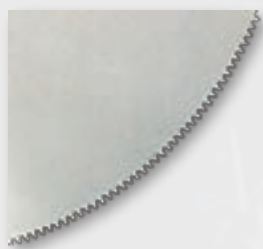
IMPIEGO / APPLICATIONS

Per tagli di grosse dimensioni e molto gravosi
For big dimensions and very demanding cuts.

DIAMETRO DIAMETER	SPESSORE THICKNESS	NUMERO DI SETTORI NUMBER OF SECTORS	FORO CENTRALE E FORI DI TRASCINAMENTO CENTRAL HOLE ANF FEED HOLES	NUMERO DI DENTI PER SETTORE E PASSO NUMBER OF TEETH FOR SECTOR AND PITCH								
				2	3	4	5	6	8	10	12	
mm												
250	3	12	32 4x9x50		21,8	16,4	13,1	10,9	8,2	6,5	5,5	
275	3	12	40 2x8,5x55 + 4x12x64		24	18	14,4	12	9	7,2	6	
300	3,6	14	40 2x8,5x55 + 4x12x64		22,5	16,8	13,5	11,2	8,4	6,7	5,6	
315	3,6	14	40 2x11x55 + 4x12x64		23,6	17,7	14,1	11,8	8,8	7,1	5,9	
340	3,6	16	40 2x11x55 + 4x12x64		22,3	16,7	13,4	11,1	8,3	6,7	5,6	
360	3,6	16	50 4x15x80 + 4x14x85		23,6	17,7	14,1	11,8	8,8	7,1	5,9	
370	3,6	16	50 4x15x80 + 4x14x85		24,2	18,2	14,5	12,1	9,1	7,3	6,1	
400	4	16	50 4x15x80 + 4x14x85		26,2	19,6	15,7	13,1	9,8	7,9	6,5	
400	5	16	50 4x15x80		26,2	19,6	15,7	13,1	9,8	7,9	6,5	
425	4	18	50 4x15x80		24,4	18,3	14,6	12,2	9,2	7,3	6,1	
460	5	18	50 4x15x80		26,8	20,1	16,1	13,4	10	8	6,7	
510	5,7	18	50 4x15x80		29,7	22,3	17,8	14,8	11,1	8,9	7,4	
560	5,7	18	50 4x18x100	48,9	32,6	24,4	19,5	16,3	12,2	9,8	8,1	
630	5	20	80 4x22x120 + 4x27x160	49,5	33	24,7	19,8	16,5	12,4	9,9	8,2	
630	6	20	80 4x22x120 + 4x27x160	49,5	33	24,7	19,8	16,5	12,4	9,9	8,2	
660	5	20	80 8x22x142	51,8	34,5	25,9	20,7	17,3	13	10,4	8,6	
660	6	20	80 8x22x142	51,8	34,5	25,9	20,7	17,3	13	10,4	8,6	
710	6,2	24	80 4x22x120 + 4x27x160	46,5	31	23,2	18,6	15,5	11,6	9,3	7,7	
760	6,3	24	80 4x22x120 + 4x27x160	49,7	33,1	24,9	19,9	16,6	12,4	9,9	8,3	
810	6,8	24	80 4x22x120 + 4x27x160	53	35,3	26,5	21,2	17,7	13,3	10,6	8,8	
910	7,2	30	100 8x27x187	47,6	31,8	23,8	19,1	15,9	11,9	9,5	7,9	
960	7	30	100 8x27x187	50,2	33,5	25,1	20,1	16,7	12,6	10	8,4	
1010	8	30	100 4x30x200 + 4x30x250	52,9	35,2	26,4	21,1	17,6	13,2	10,6		
1110	8	36	100 4x30x200 + 4x30x250	48,4	32,3	24,2	19,4	16,1	12,1	9,7		
1250	9	36	100 4x30x200 + 4x30x250	54,5	36,4	27,3	21,8	18,2	13,6			
1310	9	36	160 4x41x315	57,1	38,1	28,6	22,8	19	14,3			
1410	9	36	160 4x41x315	61,5	41	30,8	24,6	20,5	15,4			
1510	11	36		65,8	43,9	32,9	26,3	21,9				

SEGHE CIRCOLARI VELOCI

FAST CIRCULAR SAWS



Art. 50

Seghe a frizione per il taglio di tubi e profilati
Friction saw blades for pipe and profile cutting

IMPIEGO / APPLICATIONS

Profilati e tubi fino a massimo 7 mm di spessore. Velocità di impiego 80÷150 mt/1".
For profiles and tubes till a maximum thickness of 7 mm. Application speed 80/150 mt/1"

DIMENSIONI	NUMERO DENTI
350x3	200
400x3	240
450x3	240
500x3	300
500x4	300
520x3	300
520x4	300
550x4	300
600x4	300
600x5	300
650x5	300
700x4	300
700x5	300
700x6	300
750x5	350
750x6	350
800x6	350
800x7	350
850x7	350
900x7	350
1000x7	350
1000x8	350

A richiesta vengono forniti diametri, spessori e fori diversi.
Available in every diameter, thickness, execution and toothing

FLUIDI DA TAGLIO

CUTTING FLUIDS

LUBE MICRO

FLUIDO DA TAGLIO PER SISTEMI A LUBRIFICAZIONE MINIMALE

Il RI.F.STAHL LUBE MICRO è un fluido da taglio totalmente sintetico appositamente formulato per l'uso su sistemi a lubrificazione minimale. Grazie alla sua innovativa composizione, il prodotto garantisce caratteristiche antisaldanti ed antiusura eccezionali.

Il RI.F.STAHL LUBE MICRO non contiene idrocarburi petroliferi, composti del cloro e sostanze classificate in genere.

VANTAGGI

1. Totale compatibilità con i materiali ferrosi e non.
2. Ridotti consumi rispetto ai fluidi convenzionali.
3. Assoluta pulizia della macchina, dell'ambiente, del pezzo e del truciolo.
4. Assenza di prodotto esausto e di ogni necessità di smaltimento.
5. Incremento della vita utile degli utensili.
6. Superiori prestazioni rispetto ai fluidi tradizionali.

RI.F.STAHL Lube Micro is a totally synthetic cutting fluid made to be used on machinery that need minimum lubrication. Thanks to its innovative composition, the product guarantees exceptional antiknitting and antiusury characteristics.

ADVANTAGES

1. Total compatibility with ferrous and not ferrous materials.
2. Reduced consumptions compared to conventional fluids
3. Absolute cleanliness of machinery, atmosphere, piece and particle.
4. Absence of exhausted product and no disposal necessity.
5. Increment of the tools life.
6. Advanced performances compared to traditional fluids

LUBE PLUS

LUBROREFRIGERANTE EMULSIONABILE PER LAVORAZIONI MEDIO/GRAVOSE SU MATERIALI FERROSI, ALLUMINIO E LEGHE GIALLE

Il RI.F.STAHL LUBE PLUS è un emulsionabile costituito da oli minerali di alta raffinazione, additivi di estrema pressione, agenti ad azione emulgante, anticorrosiva e antiruggine. Il prodotto, è particolarmente all'avanguardia per quanto riguarda gli aspetti igienico/sanitari e tossicologici.

VANTAGGI

1. Buon potere lubrificante ed antisaldante che incrementa la vita utile degli utensili e garantisce ottime qualità delle superfici lavorate.
2. Ottima protezione antiruggine dei pezzi lavorati.
3. Lunga durata utile delle cariche.
4. Ridotta tendenza alla formazione di schiuma anche a pressioni di erogazione elevate.
5. Buona compatibilità cutanea, che evita l'insorgere di irritazioni e dermatiti.
6. Assenza di boro e ammine secondarie.

RI.F.STAHL Lube Plus, is emulsionable and made of high refined mineral oils, agents with anticorrosive and antirust action. The product is particularly advanced for its hygienic and toxicological properties

ADVANTAGES

1. Good lubricating and antiknitting power that increases tools life and guarantees optimal worked surface qualities
2. Optimal antirust protection.
3. Long charges life.
4. Reduced tendency to foam formation also at high pressure.
5. Good cutaneous compatibility that avoids irritations.
6. Absence of Boron or secondary amines.

FRASCIO è anche...

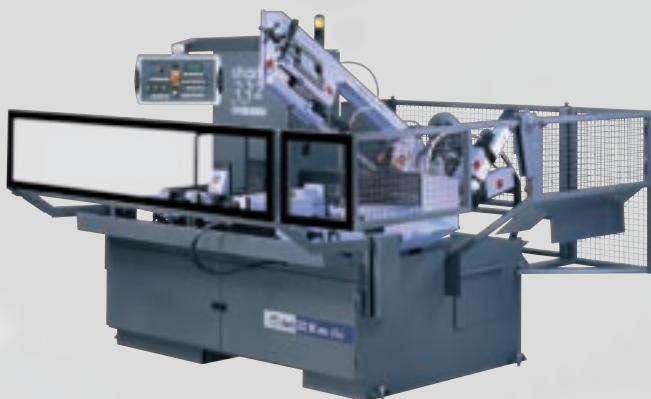
SEGHE A NASTRO **LENOX**
SEGHE A NASTRO **R.I.F. STAHL**
LAME A MANO E A MACCHINA **R.I.F. STAHL**

FRASCIO SRL

DIVISIONE MACCHINE



HYD-MECH
The
Rock Solid
Solution.



FRASCIO RICCARDO SAS
UTENSILI RI.F.STAHL

Sede: Via Prati 82, 25086 Rezzato (BS)
Tel. 030 2792257 - 030 2793095 - Fax 030 2590368 - 030 2595483

www.riccardofrascio.com
commerciale@riccardofrascio.com