

**Re-Bo****Lama per seghe circolari per metalli grossa HZ, non rivestito, Ø × Spessore:  
160X1,2mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	176000 160X1,2
GTIN	4045197244710
Classe articolo	17A

## Descrizione

### Esecuzione:

Tutte le lame sono libere lateralmente grazie al corpo ribassato ottenuto per rettifica. Tutte le misure di Ø 200 mm e le lame molto sottili sono provviste di mozzo (spallamento) per maggiore stabilità della lama stessa. Precisione, forma dei denti e profilo ribassato sono a norma DIN 1840.

**DIN 1838 C a dentatura grossa** con dente ad arco di cerchio forma C. Dentatura per alte prestazioni (HZ) **con dente sgrossatore e finitore**. Il dente di sgrossatura è collocato più in alto di 0,15 – 0,30 mm rispetto al dente di finitura ed è smussato su entrambi gli spigoli. In questo modo, i due denti si suddividono il lavoro di truciatura.

### Uso:

Particolarmente adatte per la troncatura di pezzi con una resistenza da bassa a media. La speciale forma dei denti garantisce un'ottima capacità di truciatura.

**Attenzione:** se il pezzo non è troncato, bensì soltanto inciso, il dente sgrossatore che sporge dalla lama forma un'ulteriore scanalatura sulla superficie lavorata.

### Nota:

Le tolleranze ammesse dalla norma DIN 1840 per gli errori di concentricità ed eccentricità vengono ampiamente rispettate, in parte con valori inferiori fino al 50%.

## Descrizione tecnica

Spessore	1,2 mm
Ø	160 mm
Ø Foro	32 mm
Numero denti Z	80
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HSS
Norma	DIN 1838
Passaggio interno per LR	no
Tipo di prodotto	Lama per seghe circolari

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	800 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	600 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	22 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	20 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	11 m/min	M
GG(G)	idoneo	27 m/min	K
CuZn	limitatamente adatto	400 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	limitatamente adatto		

