

Re-Bo**Lama per seghe circolari per metalli grossa HZ, non rivestito, Ø × Spessore:
160X3mm**

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 176000 160X3 |
| GTIN | 4045197244758 |
| 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 truciolatura.

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 truciolatura.

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 | 3 mm |
| Ø | 160 mm |
| Ø Foro | 32 mm |
| Numero denti Z | 64 |
| 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 _c | 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 ² | idoneo | 37 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 22 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 20 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | limitatamente adatto | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 | | |

