

**Re-Bo****Lama per seghe circolari fine, Ø × Spessore: 275X2,5mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	177000 275X2,5
GTIN	4045197244949
Classe articolo	17B

## Descrizione

### Esecuzione:

**Prodotto tedesco di prima qualità.** Dentatura di precisione e superfici laterali rettificate con grande precisione. Significativo aumento della durata e protezione contro l'incollamento del materiale grazie alla **superficie nitrurata**.

### Uso:

Su macchine a bassa velocità (ca. 50 giri/min.).

**Passo dentatura t:** (forma dei denti).

- **4 mm (BW) – per profilati e tubi con spessori di 1,0 – 1,5 mm.**
- **5 / 6 mm (HZ) – per profilati, tubi e materiale pieno medi da 1,5 – 20 mm di spessore parete / sezione.**
- **7 / 8 mm (HZ) – per profilati e materiale pieno a forte spessore fino a circa 50 mm di spessore parete / sezione.**
- **10 – 16 mm (HZ) – per sezioni e materiale pieno extra forte oltre i 50 mm.**

### Nota:

- **Per gli acciai inossidabili (per es. V2A), è fondamentale mantenere la correttezza nella velocità di taglio e nella lubrificazione (vedi le indicazioni riportate nel manuale di truciolatura n. art. 110020).**
- **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

Ø Foro	40 mm
Passo t	4 mm
Spessore	2,5 mm
Per seghe delle seguenti marche	Eisele; Trennjäger
Ø	275 mm
Numero denti Z	220
Interasse fori di trascinamento	55; 64 mm
Ø Foro di trascinamento	8; 12 mm
Numero di fori di trascinamento	2; 4
Materiale da taglio	HSS
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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	15 m/min	S
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