



## Lama per seghe circolari medio, Ø × Spessore: 250X2/Kmm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	177250 250X2/K
GTIN	4045197095572
Classe articolo	12T

### Descrizione

#### Esecuzione:

Ottima qualità ed esecuzione precisa a un prezzo conveniente. <strong>Superficie vaporizzata</strong> contro l'incollamento di materiale.

#### 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 truciatura 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 %.**

Materiale da taglio: HSS

Spessore: 2 mm  
 Ø foro: 32 mm  
 Numero denti Z: 160  
 Passo t: 5 mm  
 Numero di fori di trascinamento: 2; 4  
 Ø foro di trascinamento: 8,5; 11 mm

## Descrizione tecnica

Passo t	5 mm
Ø Foro	32 mm
Ø	250 mm
Spessore	2 mm
Per seghe delle seguenti marche	Bewo
Per seghe delle seguenti marche	Thomas
Per seghe delle seguenti marche	Berg & Schmid
Per seghe delle seguenti marche	IBP
Per seghe delle seguenti marche	Adige
Numero denti Z	160
Ø Foro di trascinamento	8,5; 11 mm
Interasse fori di trascinamento	45; 63 mm
Numero di fori di trascinamento	2; 4
Materiale da taglio	HSS
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>	limitatamente adatto	20 m/min	P
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		