

**HOLEX****Lama per seghe circolari fine, Ø × Spessore: 250X2/Kmm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	177050 250X2/K
GTIN	4045197095466
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: 200  
 Passo t: 4 mm  
 Numero di fori di trascinamento: 2; 4  
 Ø foro di trascinamento: 8,5; 11 mm

## Descrizione tecnica

Passo t	4 mm
Ø	250 mm
Ø Foro	32 mm
Per seghe delle seguenti marche	Bewo
Per seghe delle seguenti marche	Thomas
Per seghe delle seguenti marche	IBP
Per seghe delle seguenti marche	Adige
Per seghe delle seguenti marche	Berg & Schmid
Spessore	2 mm
Numero denti Z	200
Interasse fori di trascinamento	45; 63 mm
Ø Foro di trascinamento	8,5; 11 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		