

Re-Bo

Lama per seghe circolari in HMI DIN 1838 B grossa, non rivestito, Ø ×
Spessore: 25X2mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 179820 25X2 |
| GTIN | 4045197246783 |
| Classe articolo | 17C |

Descrizione

Esecuzione:

Prodotto di prima qualità con **dentatura di precisione**, rettifica concava laterale e **finitura speculare**. È possibile aumentare la velocità di taglio di 3-4 volte rispetto alle lame in acciaio superrapido HSS.

DIN 1838 B a dentatura grossa con **dente ad arco di cerchio, Forma B**, e affilatura smussata. **Per la lavorazione di grandi sezioni e di grandi profondità di taglio.** Grazie alla migliore truciolatura e a scanalature più ampie, queste lame possono essere utilizzate per un maggior spettro di applicazioni rispetto all'esecuzione a dentatura fine.

Nota:

- **La buona stabilità della macchina e del portapezzo è una premessa fondamentale. In caso contrario, vi è il rischio di possibili rotture della lama.**
- **Le tolleranze ammesse dalla norma DIN 1840 per gli errori di concentricità ed eccentricità vengono ampiamente rispettate.**
- **Misure speciali su richiesta.**

Descrizione tecnica

| | |
|--------------------------|--------------------------|
| Spessore | 2 mm |
| Ø Foro | 8 mm |
| Ø | 25 mm |
| Numero denti Z | 20 |
| Rivestimento | non rivestito |
| Materiale da taglio | HMI |
| 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 | 1200 m/min | N |
| Alluminio > 10% Si | limitatamente adatto | 700 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | limitatamente adatto | 200 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | limitatamente adatto | 140 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 140 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | idoneo | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | idoneo | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | idoneo | 90 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatto | 125 m/min | K |
| CuZn | limitatamente adatto | 400 m/min | N |
| Grafite, GFRP, CFRP | limitatamente adatta | 600 m/min | N |
| Uni | limitatamente adatto | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |

Aria

idoneo