

**Garant****Lama per seghe circolari, non rivestito, Ø × Spessore: 100X3mm****Dati di ordinazione**

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 179930 100X3  |
| GTIN            | 4045197887108 |
| Classe articolo | 17C           |

**Descrizione****Esecuzione:**

Substrato in metallo duro. Forma del dente e numero di denti concepiti in modo specifico per la lavorazione dell'acciaio. Ottimo anche per acciaio < 1100 N/mm<sup>2</sup>.

**Lama per sega circolare con riporto in metallo duro GARANT** per tagli estremamente profondi. Passo irregolare delle lame per sega per una lavorazione più regolare. Consigliamo l'avanzamento radiale per limitare le vibrazioni e aumentare la durata dell'utensile.

**Descrizione tecnica**

|  |         |
|--|---------|
| Spessore   | 3 mm    |
| Ø Foro   | 16 mm   |
| Ø  | 100 mm  |
| Avanzamento $f_z$ in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,02 mm |
| Profondità di taglio massima $a_{e \max}$            | 32 mm   |
| Numero denti Z                                       | 26      |

|                                 |                          |
|---------------------------------|--------------------------|
| Adattatore idoneo               | 179907 63; 80; 100       |
| Contenuto                       | HM                       |
| Ø Foro di trascinamento         | 4,4 mm                   |
| Interasse fori di trascinamento | 25,5 mm                  |
| Numero di fori di trascinamento | 4                        |
| Rivestimento                    | non rivestito            |
| Materiale da taglio             | HM                       |
| Passaggio interno per LR        | no                       |
| Tipo di prodotto                | Lama per seghe circolari |

### Dati utente

|                                  | Idoneità | V <sub>c</sub> | Codice ISO |
|----------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 150 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 125 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | idoneo   | 110 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | idoneo   | 80 m/min       | P          |
| a umido max.                     | idoneo   |                |            |