

HOLEX**Disc de circular grosier, neacoperit, Ø×grosime: 300X2,5mm**

Date comandă

| | |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 177455 300X2,5 |
| GTIN | 4067263212171 |
| Clasa articolului | 12T |

Descriere

Execuție:

Execuție de precizie și calitate superioară la preț avantajos. **Suprafața vaporizată** protejează împotriva încălcării cu material.

Aplicație:

La mașinile cu viteză redusă de funcționare (cca. 50 rev. / min).

Diviziunea dintelui t(forma dintelui).

- **4 mm (BW) - pentru profiluri și țevi cu grosimea peretelui de 1,0 - 1,5 mm.**
- **5 / 6 mm (HZ) - pentru profiluri medii, țevi și materiale solide cu grosimea peretelui sau secțiunea transversală de 1,5 - 20 mm**
- **7 / 8 mm(HZ)– pentru profiluri groase și materiale masive cu o grosime a pereților resp. secțiune transversală de maxim 50 mm.**
- **10– 16 mm(HZ)– pentru secțiuni transversale extrem de puternice și materiale masive de peste 50 mm.**

Notă:

- **Pentru oțeluri inoxidabile (de ex. V2A), viteza corectă de tăiere și lubrifierea sunt esențiale (consultați detaliile din manualul de prelucrare, Cod 110020).**
- **Abaterile de la concentricitate și bătaia radială sunt cu mult mai mici decât cele permise conform DIN 1840, uneori chiar cu până la 50 %.**

Produsul succesori pentru Cod 177450.

Descriere tehnică

| | |
|--|------------------|
| Ø găurii | 40 mm |
| Număr de dinți Z | 120 |
| Ø | 300 mm |
| Pas t | 8 mm |
| Recomandat pentru marca de ferăstraie | Eisele |
| Cerc de dispunere al găurilor de antrenare | 55; 64 mm |
| Număr de găuri de antrenare | 2; 4 |
| Grosime | 2,5 mm |
| Ø gaură de antrenare | 8; 12 mm |
| Strat de acoperire | neacoperit |
| Materialul sculei | HSS |
| Răcire interioară | nu |
| Tip produs | Disc de circular |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 800 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 600 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 22 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 20 m/min | P |
| GG(G) | recomandat | 27 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 400 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |

Aer

indicat în anumite condiții