

**Re-Bo****Hoja de sierra circular de metal HZ grueso, Sin revestimiento, Øxgrosor:  
160X2,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	176000 160X2,5
GTIN	4045197244741
Clase de artículo	17A

**Descripción****Ejecución:**

Todas las hojas están destalonadas lateralmente por rectificado hueco. Todos los tamaños con Ø 200 mm y las hojas muy estrechas llevan un collar en el taladro. La precisión, la forma de los dientes y el destalonado lateral corresponden a DIN 1840.

**DIN 1838 C con dentado grueso** con diente en flecha de forma C. Dentado de alto rendimiento (HZ) **con diente de corte previo y diente finalizador**. El diente de corte previo está unos 0,15 – 0,30 mm más alto que el diente finalizador, y está biselado en ambos ángulos. De esta forma el trabajo del mecanizado se reparte entre los dos dientes.

**Aplicación:**

Especialmente aptas para cortar piezas con resistencia mecánica de baja a mediana. Gracias a la forma del diente divisora de las virutas se consigue una producción de viruta especialmente alta.

**Observe:** Si la pieza de trabajo no se corta del todo, sino que solo se ranura, en la superficie de fondo del corte se forma una ranura adicional por el diente de corte previo sobresaliente de la hoja de sierra.

**Nota:**

Las diferencias con respecto a la marcha concéntrica y el alabeo admisibles según DIN 1840 no se alcanzan en gran medida, en ocasiones llegan al 50 %.

## Descripción técnica

Ø de perforación	32 mm
Ø	160 mm
Espesor	2,5 mm
Número de dientes Z	64
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS
Norma	DIN 1838
Refrigeración interior	no
Tipo de producto	Hoja de sierra circular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	800 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	600 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	22 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	11 m/min	M
GG(G)	adecuado	27 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	400 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

