

Re-Bo**Hoja de sierra circular fino, Ø×grosor: 225X2mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 177000 225X2 |
| GTIN | 4045197905345 |
| Clase de artículo | 17B |

Descripción

Ejecución:

Producto alemán de primera clase. Dentado de precisión y superficies laterales rectificadas con alta precisión. Claro aumento de la duración y protección contra el aporte de material gracias a la **superficie nitrurada.**

Aplicación:

En máquinas de marcha lenta (aprox. 50 rpm).

Paso de dientes t: (forma de diente).

- **4 mm (BW) – Para perfiles y tubos con un grosor de pared de 1,0 – 1,5 mm.**
- **5 / 6 mm (HZ) – Para perfiles medianos, tubos y material macizo con un grosor de pared o de sección por encima de 1,5 – 20 mm.**
- **7 / 8 mm (HZ) – Para perfiles y materiales macizos gruesos con un grosor de pared o una sección transversal de hasta 50 mm aprox.**
- **10 – 16 mm (HZ) – Para secciones transversales muy gruesas y materiales macizos extraordinariamente gruesos de más de 50 mm.**

Nota:

- **Para aceros inoxidables (p. ej. V2A) es decisivo que la velocidad de corte y la lubricación sean correctas (ver datos en el manual de mecanizado con arranque de viruta, n. ° 110020).**
- **Las diferencias con respecto a la concentricidad y el alabeo admisibles según DIN 1840 no se alcanzan en gran medida; en ocasiones llegan al 50 %.**

Descripción técnica

| | |
|--|-------------------------|
| Espesor | 2 mm |
| Ø | 225 mm |
| División t | 4 mm |
| Ø de perforación | 40 mm |
| adecuado para productos de aserrado | Eisele |
| Número de dientes Z | 180 |
| Taladros de arrastre distancia al centro | 55 mm |
| Número de taladros de arrastre | 2 |
| Ø taladros de arrastre | 8 mm |
| Material de corte | HSS |
| Refrigeración interior | no |
| Tipo de producto | Hoja de sierra circular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | 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 ² | adecuado | 37 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 22 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 11 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 15 m/min | S |
| 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 |