

Re-Bo**Hoja de sierra circular de metal HZ grueso, Sin revestimiento, Øxgrosor:
100X1mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 176000 100X1 |
| GTIN | 4045197244529 |
| 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

| | |
|------------------------|-------------------------|
| Espesor | 1 mm |
| Ø de perforación | 22 mm |
| Ø | 100 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 _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 |
| 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 | | |

