

**Re-Bo****Hoja de sierra circular medio, Øxgrosor: 315X3mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	177200 315X3
GTIN	4045197245113
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

División t	8 mm
Ø de perforación	40 mm
Ø	315 mm
Espesor	3 mm
adecuado para productos de serrado	Eisele
Número de dientes Z	120
Ø taladros de arrastre	8; 12 mm
Número de taladros de arrastre	2; 4
Taladros de arrastre distancia al centro	55; 64 mm
Material de corte	HSS
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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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