



Hoja de sierra circular medio, Ø×grosor: 300X2,5/Kmm



Datos de pedido

Número de pedido	177250 300X2,5/K
GTIN	4045197700568
Clase de artículo	12T

Descripción

Ejecución:

Modelo preciso y alta calidad al mejor precio. **La superficie vaporizada** protege del aporte de material.

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 %.**

Material de corte: HSS
 Espesor: 2,5 mm
 Ø de perforación: 32 mm
 Número de dientes Z: 160
 División t: 6 mm
 Número de taladros de arrastre: 2; 2; 2
 Ø taladros de arrastre: 8,5; 9; 11 mm

Descripción técnica

Ø de perforación	32 mm
adecuado para productos de aserrado	IBP
adecuado para productos de aserrado	Adige
adecuado para productos de aserrado	Bewo
adecuado para productos de aserrado	Berg & Schmid
adecuado para productos de aserrado	Thomas
División t	6 mm
Espesor	2,5 mm
Ø	300 mm
Número de dientes Z	160
Taladros de arrastre distancia al centro	45; 50; 63 mm
Número de taladros de arrastre	2; 2; 2
Ø taladros de arrastre	8,5; 9; 11 mm
Material de corte	HSS
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 con restricciones	20 m/min	P
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		