



## Hoja de sierra circular medio, Ø×grosor: 275X2,5mm



### Datos de pedido

Número de pedido	177250 275X2,5
GTIN	4045197095527
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: 40 mm  
 Número de dientes Z: 140  
 División t: 6 mm  
 Número de taladros de arrastre: 2; 4  
 Ø taladros de arrastre: 8; 12 mm

## Descripción técnica

adecuado para productos de aserrado	Sierra
adecuado para productos de aserrado	Sierra
División t	6 mm
Ø	275 mm
Espesor	2,5 mm
Ø de perforación	40 mm
Número de dientes Z	140
Número de taladros de arrastre	2; 4
Ø taladros de arrastre	8; 12 mm
Taladros de arrastre distancia al centro	55; 64 mm
Material de corte	HSS
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 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		