

Re-Bo**Hoja de sierra circular MDI DIN 1837 A fino, Sin revestimiento, Ø×grosor:
63X1,2mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 179800 63X1,2 |
| GTIN | 4045197246325 |
| Clase de artículo | 17C |

Descripción

Ejecución:

Producto alemán de primera calidad con **dentado de precisión** y rectificado hueco lateral en **proceso de rectificado especular**. La velocidad de corte puede aumentar alrededor de 3 a 4 veces, en comparación a las hojas de sierra HSS.

DIN 1837 A con dentado fino con **diente en flecha de forma A** y rectificado de bisel. **Para piezas de pared delgada y profundidades de corte reducidas.**

Nota:

- **La estabilidad de la máquina y de sujeción de la pieza es un requisito importante. En caso de inobservancia de este aspecto, existe peligro de rotura de la hoja de sierra circular.**
- **Las tolerancias permitidas con respecto a la oscilación circular y el alabeo según DIN 1840 no se alcanzan en gran medida.**
- **Dimensiones especiales a petición.**

Descripción técnica

| | |
|------------------|--------|
| Ø de perforación | 16 mm |
| Espesor | 1,2 mm |

| | |
|------------------------|-------------------------|
| Ø | 63 mm |
| Número de dientes Z | 80 |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 1837 |
| 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 | 1200 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 700 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado con restricciones | 200 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 140 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | S |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 125 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 400 m/min | N |
| Grafito, PRFV, CFRP | adecuado con restricciones | 600 m/min | N |
| Uni | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

