

Re-Bo**Hoja de sierra circular MDI Din 1838 B basto, Sin revestimiento, Øxgrosor:
50X0,8mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 179820 50X0,8 |
| GTIN | 4045197247025 |
| 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 1838 B con dentado grueso con **diente en flecha de forma B** y rectificado de bisel. **Para el mecanizado de cortes transversales y profundidades de corte grandes**. Gracias a la mejor formación de viruta y el mayor espacio de viruta, estas hojas tienen un empleo más universal que el modelo de diente fino.

Nota:

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

Descripción técnica

| | |
|------------------------|-------------------------|
| Ø | 50 mm |
| Ø de perforación | 13 mm |
| Espesor | 0,8 mm |
| Número de dientes Z | 40 |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MDI |
| 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 | 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