

**Garant****Hoja de sierra circular medio, TiAlN, Ø×grosor: 350X3mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	177070 350X3
GTIN	4045197849427
Clase de artículo	11T

## Descripción

### Ejecución:

Calidad superior **con revestimiento de TiAlN** para una duración optimizada. Tiempos de aserrado más cortos gracias a las mayores velocidades de corte.

### 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 %.**

**Producto sucesor para n.º 177060.**

## Descripción técnica

División t	8 mm
Ø	350 mm
adecuado para productos de aserrado	Eisele
Espesor	3 mm
Ø de perforación	40 mm
Número de dientes Z	140
Taladros de arrastre distancia al centro	55; 64 mm
Número de taladros de arrastre	2; 4
Ø taladros de arrastre	8; 12 mm
Recubrimiento	TiAlN
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	800 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	42 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	38 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	24 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	26 m/min	S

GG(G)	adecuado	45 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	600 m/min	N
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		