

Garant**Hoja de sierra circular, TiAlN, Ø×grosor: 80X1,5mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 179915 80X1,5 |
| GTIN | 4045197887054 |
| Clase de artículo | 17C |

Descripción**Ejecución:**

Hoja de sierra circular MDI GARANT con un ancho de corte extra estrecho para reducir al mínimo la pérdida de material. La velocidad de corte puede **augmentar alrededor de 3 a 4 veces**, en comparación a las hojas de sierra HSS. Tope reforzado para un aumento significativo de la estabilidad de la herramienta. Para fondo de ranura plano.

Nota:

Las tolerancias del diámetro de la hoja de sierra permitidas según DIN 1837/1838 no se alcanzan en gran medida, en ocasiones llegan al 50 %. Forma de dentado BW.

Descripción técnica

| | |
|--------------------|--------|
| Espesor | 1,5 mm |
| Ø de perforación | 16 mm |
| Ø | 80 mm |
| Grosor de collar E | 2,4 mm |
| Ø del cubo | 32 mm |

| | |
|--|-------------------------|
| Avance f_z en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Profundidad de corte máxima $a_{e \text{ máx.}}$ | 22 mm |
| Número de dientes Z | 36 |
| Adaptador a juego | 179907 63; 80; 100 |
| Número de taladros de arrastre | 4 |
| Ø taladros de arrastre | 4,4 mm |
| Taladros de arrastre distancia al centro | 25,5 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| 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 | 800 m/min | N |
| Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$ | adecuado con restricciones | 400 m/min | N |
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 130 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adecuado con restricciones | 35 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado con restricciones | 70 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 200 m/min | N |
| Uni | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| Aire | adecuado con restricciones | | |

