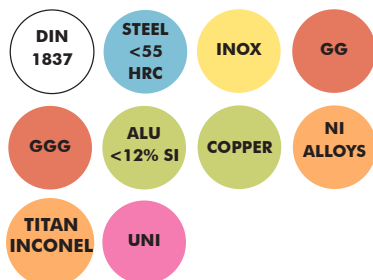


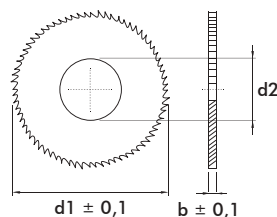
Sierra circular metal duro paso fino

Solid carbide fine tothing saw blade



Fresa de disco metal duro paso fino. Ángulo de corte: 6°. Para mecanizar acero, fundición gris, fundición nodular, bronce, aluminio, plástico, grafito y fibra de carbono.

Solid carbide fine tothing saw blade. Clearance ground on both sides (secondary edges) rake angle 6 degrees. For steel, cast iron, malleable cast iron, brass, aluminum, plastic, and carbon-fibre.



d1	b	d2	z
20	0,10	5	80
20	0,15	5	80
20	0,20	5	80
20	0,25	5	64
20	0,30	5	64
20	0,40	5	64
20	0,50	5	48
20	0,60	5	48
20	0,70	5	48
20	0,80	5	48
20	0,90	5	40
20	1,00	5	40
20	1,10	5	40
20	1,20	5	40
20	1,30	5	40
20	1,40	5	40
20	1,60	5	40
20	1,80	5	32
20	2,00	5	32
20	2,50	5	32
20	3,00	5	32
20	5,00	5	24
20	6,00	5	24

Condiciones de corte | Cutting data pag. 185

d1	b	d2	z
25	0,10	8	80
25	0,15	8	80
25	0,20	8	80
25	0,25	8	80
25	0,30	8	80
25	0,40	8	64
25	0,50	8	64
25	0,60	8	64
25	0,70	8	48
25	0,80	8	48
25	0,90	8	48
25	1,00	8	48
25	1,10	8	48
25	1,20	8	48
25	1,30	8	40
25	1,40	8	40
25	1,50	8	40
25	1,60	8	40
25	1,70	8	40
25	1,80	8	40
25	2,00	8	40
25	2,50	8	40
25	3,00	8	32
25	3,50	8	32
25	4,00	8	32
25	5,00	8	32
25	6,00	8	24

OTRAS APLICACIONES

OTHER APPLICATIONS

SAUDA

O. APLIC.

F-850

d1	b	d2	z
30	0,10	8	100
30	0,15	8	100
30	0,20	8	100
30	0,25	8	100
30	0,30	8	80
30	0,40	8	80
30	0,50	8	80
30	0,60	8	64
30	0,70	8	64
30	0,80	8	64
30	0,90	8	64
30	1,00	8	64
30	1,10	8	64
30	1,20	8	48
30	1,30	8	48
30	1,40	8	48
30	1,50	8	48
30	1,60	8	48
30	1,70	8	48
30	1,80	8	48
30	2,50	8	40
30	3,00	8	40
30	3,50	8	40
30	6,00	8	32

d1	b	d2	z
40	0,10	10	128
40	0,15	10	128
40	0,20	10	128
40	0,25	10	100
40	0,30	10	100
40	0,40	10	100
40	0,50	10	80
40	0,60	10	80
40	0,70	10	80
40	0,80	10	80
40	0,90	10	64
40	1,00	10	64
40	1,10	10	64
40	1,20	10	64
40	1,30	10	64
40	1,40	10	64
40	1,50	10	64
40	1,60	10	64
40	1,70	10	48
40	1,80	10	48
40	2,00	10	48
40	2,50	10	48
40	3,00	10	48
40	3,50	10	48
40	4,00	10	40
40	6,00	10	40

d1	b	d2	z
50	0,20	13	128
50	0,25	13	128
50	0,50	13	100
50	0,60	13	100
50	0,70	13	80
50	0,80	13	80
50	0,90	13	80
50	1,00	13	80
50	1,10	13	80
50	1,20	13	80
50	1,30	13	64
50	1,40	13	64
50	1,50	13	64
50	1,60	13	64
50	1,70	13	64
50	1,80	13	64
50	1,90	13	64
50	2,00	13	64
50	2,50	13	64
50	3,00	13	48
50	3,50	13	48
50	4,00	13	48
50	5,00	13	48
50	6,00	13	40

d1	b	d2	z
63	0,20	16	160
63	0,25	16	160
63	0,30	16	128
63	0,40	16	128
63	0,50	16	128
63	0,60	16	100
63	0,70	16	100
63	0,80	16	100
63	0,90	16	100
63	1,00	16	100
63	1,10	16	80
63	1,20	16	80
63	1,30	16	80
63	1,40	16	80
63	1,50	16	80
63	1,60	16	80
63	1,70	16	80
63	1,80	16	80
63	2,00	16	80
63	2,50	16	64
63	3,00	16	64
63	3,50	16	64
63	4,00	16	64
63	5,00	16	48
63	6,00	16	48

d1	b	d2	z
80	0,3	22	160
80	0,4	22	160
80	0,5	22	128
80	0,6	22	128
80	0,7	22	128
80	0,8	22	128
80	0,9	22	100
80	1,0	22	100
80	1,1	22	100
80	1,2	22	100
80	1,3	22	100
80	1,4	22	100
80	1,5	22	100
80	1,6	22	100
80	1,7	22	80
80	1,8	22	80
80	2,0	22	80
80	2,5	22	80
80	3,0	22	80
80	3,5	22	64
80	4,0	22	64

d1	b	d2	z
100	0,5	22	160
100	0,6	22	160
100	0,7	22	128
100	0,8	22	128
100	1,0	22	128
100	1,2	22	128
100	1,4	22	100
100	1,5	22	100
100	1,6	22	100
100	1,9	22	100
100	2,0	22	100
100	3,0	22	80
100	4,0	22	80
100	6,0	22	64

Condiciones de corte | Cutting data pag. 185

d1	b	d2	z
125	0,6	22	160
125	0,8	22	160
125	0,9	22	160
125	1,0	22	160
125	1,2	22	128
125	1,4	22	128
125	1,5	22	128
125	2,0	22	128
125	2,5	22	100
125	3,0	22	100
125	3,5	22	100
125	5,0	22	80

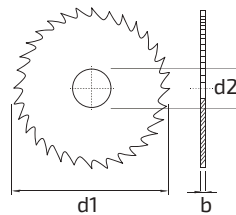
O. APLIC.
F-851

Sierra metal duro paso basto
Solid carbide large tothing saw blade

Fresa de disco metal duro paso grueso. Ángulo de corte: 8°. Para mecanizar acero, fundición gris, fundición nodular, bronce, aluminio, plásticos, grafito y fibra de carbono.

Solid carbide large tothing saw blade. Clearance ground on both sides (secondary edges) rake angle 8 degrees. For steel, cast iron, malleable cast iron, brass, aluminum, graphite, plastics, glass- and carbon-fibre.

- DIN 1837
- STEEL <55 HRC
- INOX
- GG
- GGG
- ALU <12% SI
- COPPER
- NI ALLOYS
- TITAN INCONEL
- UNI



d1	b	d2	z
25	0,20	8	20
25	0,30	8	20
25	0,40	8	20
25	0,50	8	20
25	0,60	8	20
25	0,70	8	20
25	0,80	8	20
25	0,90	8	20
25	1,00	8	20
25	1,20	8	20
25	1,50	8	20
25	1,80	8	20
25	2,00	8	20
25	2,50	8	20
25	3,00	8	20
25	4,00	8	20
25	5,00	8	20

d1	b	d2	z
30	0,20	8	30
30	0,30	8	30
30	0,40	8	30
30	0,50	8	30
30	0,60	8	30
30	0,80	8	24
30	1,00	8	24
30	1,20	8	24
30	1,50	8	24
30	1,60	8	24
30	1,80	8	24
30	2,00	8	24
30	2,50	8	24
30	3,00	8	24
30	4,00	8	24
30	5,00	8	24
30	6,00	8	24

d1	b	d2	z
40	0,20	10	40
40	0,25	10	40
40	0,30	10	40
40	0,50	10	40
40	0,80	10	32
40	0,90	10	32
40	1,00	10	32
40	1,20	10	32
40	1,50	10	32
40	1,60	10	32
40	1,80	10	32
40	2,00	10	32
40	2,50	10	32
40	3,00	10	32
40	4,00	10	32
40	5,00	10	32
40	6,00	10	32

d1	b	d2	z
50	0,50	13	48
50	0,60	13	48
50	0,70	13	40
50	0,80	13	40
50	1,00	13	40
50	1,20	13	40
50	1,50	13	32
50	1,60	13	32
50	1,80	13	32
50	2,00	13	32
50	2,50	13	32
50	3,00	13	24
50	4,00	13	24
50	5,00	13	24
50	6,00	13	20

d1	b	d2	z
63	0,4	16	64
63	0,5	16	64
63	0,6	16	48
63	0,7	16	48
63	0,8	16	48
63	0,9	16	48
63	1,0	16	48
63	1,2	16	40
63	1,5	16	40
63	1,6	16	40
63	1,8	16	40
63	2,0	16	40
63	2,5	16	32
63	3,0	16	32
63	4,0	16	32
63	5,0	16	24
63	6,0	16	24

d1	b	d2	z
80	0,6	22	64
80	0,7	22	64
80	0,8	22	64
80	1,0	22	48
80	1,2	22	48
80	1,5	22	48
80	1,6	22	48
80	1,8	22	40
80	2,0	22	40
80	2,5	22	40
80	3,0	22	40
80	5,0	22	32
80	6,0	22	32

d1	b	d2	z
100	0,6	22	80
100	0,8	22	64
100	0,9	22	64
100	1,0	22	64
100	1,2	22	64
100	1,5	22	48
100	1,6	22	48
100	2,0	22	48
100	3,0	22	48
100	4,0	22	40
100	6,0	22	32

d1	b	d2	z
125	0,8	22	80
125	1,0	22	80
125	1,2	22	64
125	1,6	22	64
125	2,0	22	64
125	3,0	22	48
125	4,0	22	48
125	5,0	22	40
125	6,0	22	40

Condiciones de corte | Cutting data pag. 185