

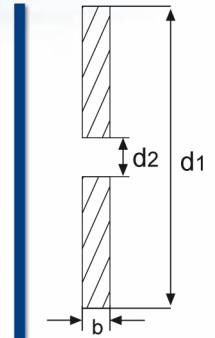


SIERRA CIRCULAR MD PASO FINO SOLID CARBIDE SLITTING SAW FINE PITCH



 Fresa de disco metal duro paso fino. Ángulo de corte: 5°. Para mecanizar acero, fundición gris, fundición nodular, bronce, aluminio, plásticos, fibras de carbono.

 Solid carbide slitting saws fine pitch clearance ground on both sides (secondary edges) rake angle 5 degrees. For sawing, slitting and milling of steel, cast iron, malleable cast iron, brass, alu with Si, graphite, plastics, glass- and carbon-fibre.



DIN 1837

STEEL <55 HRC

INOX

NI ALLOYS

TITAN INCONELL

UNI

COPPER

ALU <12% SI

GGG

GG

d1	15 mm	20 mm	25 mm	30 mm	40 mm	50 mm	63 mm
d2 H7	z	z	z	z	z	z	z
b mm	5 mm	5 mm	8 mm	8 mm	10 mm	13 mm	16 mm
0,1	64	80	80	100	-	-	-
0,2	64	80	80	100	-	-	-
0,3	64	64	80	80	-	128	128
0,4	64	64	64	80	-	100	128
0,45	48	48	64	80	-	100	128
0,5	48	48	64	80	-	100	128
0,6	48	48	64	80	-	100	100
0,7	48	48	48	64	-	80	100
0,8	40	40	48	64	-	80	100
0,9	40	40	48	64	-	80	100
1	40	40	48	64	-	80	100
1,1	40	40	48	48	-	80	80
1,2	40	40	48	48	-	80	80
1,3	40	40	40	48	-	64	80
1,4	40	40	40	48	-	64	80
1,5	40	40	40	48	-	64	80
1,6	40	40	40	48	-	64	80
1,7	40	32	40	48	-	64	80
1,8	40	32	40	48	-	64	80
1,9	40	32	40	48	-	64	80
2	40	32	40	48	-	64	80
2,5	40	32	40	48	-	64	64
3	40	32	32	40	-	48	64
3,5	24	24	32	40	-	48	64
4	24	24	32	40	-	48	64
5	24	24	32	32	-	48	48
6	24	24	32	32	-	40	48

d1	80mm	100mm	125mm	150mm	160mm	200mm
d2 H7	z	z	z	z	z	z
b mm	22 mm	22 mm	22 mm	32 mm	32 mm	32 mm
0,1	-	-	-	-	-	-
0,2	-	-	-	-	-	-
0,3	160	-	-	-	-	-
0,4	160	-	-	-	-	-
0,45	128	-	-	-	-	-
0,5	128	160	-	-	-	-
0,6	128	160	-	-	-	-
0,7	128	128	-	-	-	-
0,8	128	128	160	-	-	-
0,9	100	128	160	-	-	-
1	100	128	160	150	160	-
1,1	100	128	128	150	160	-
1,2	100	128	128	150	160	-
1,3	100	100	128	-	-	-
1,4	100	100	128	-	-	-
1,5	100	100	128	150	160	160
1,6	100	100	128	150	160	160
1,7	80	100	128	-	-	-
1,8	80	100	128	128	128	-
1,9	80	100	128	-	-	-
2	80	100	128	128	128	160
2,5	80	100	100	128	128	160
3	64	80	100	128	128	128
3,5	64	80	100	128	128	128
4	64	80	100	128	128	128
5	64	80	100	-	128	-
6	64	64	100	-	128	-

MATERIAL	REFRIGERANTE	Vc (m/min)	fz (mm) / diente
ACERO <600 N/mm ²	EMULSION	150 m/min.	0,010 - 0,030 mm
ACERO 600 < 1000 N/mm ²	EMULSION	120 m/min.	0,005 - 0,020 mm
ACEROS NITRURADOS	EMULSION	80 m/min.	0,005 - 0,015 mm
ACEROS ALEADOS	EMULSION	70 m/min.	0,005 - 0,010 mm
TITANIO	EMULSION	60 m/min.	0,003 - 0,005 mm
FUNDICION >220 HB	EMULSION	100m/min.	0,005 - 0,010 mm
COBRE	EMULSION	300 m/min.	0,020 - 0,040 mm
LATON	EMULSION	500 m/min.	0,010 - 0,040 mm
ALUMINIO	EMULSION	1000-2000 m/min	0,010 - 0,040 mm