



Casquillo de reducción de precisión para hoja de sierra circular para metal

Continuado de la página anterior

Ø mm	Ancho mm	Agujero mm	Número de dientes		format pulido		Ref.	Ø mm	Ancho mm	Agujero mm	Número de dientes		format pulido		Ref.
			2681	2682	2681	2682					2681	2682	2681	2682	
30	0.8	8	64	30	48,67	48,67	...0019	63	1	16	100	50	105,14	105,14	...0067
30	1	8	64	32	52,88	52,88	...0022	63	1,2	16	80	40	113,13	113,13	...0070
30	1.6	8	48	24	72,50	72,50	...0025	63	1.6	16	80	40	125,62	125,62	...0073
30	2	8	48	24	78,74	78,74	...0028	63	2	16	80	40	144,81	144,81	...0076
40	0.4	10	100	50	45,36	45,36	...0031	63	2.5	16	64	32	173,93	173,93	...0079
40	0.6	10	80	40	49,38	49,38	...0034	63	3	16	64	32	196,92	196,92	...0082
40	1	10	64	32	60,81	60,81	...0037	80	0.5	22	128	-	134,26	-	...0085
40	1.6	10	64	32	74,36	74,36	...0040	80	1	22	100	50	146,75	146,75	...0088
40	2	10	48	24	83,01	83,01	...0043	80	1.6	22	100	50	178,40	178,40	...0091
40	3	10	48	24	123,58	123,58	...0046	80	2	22	80	40	205,55	205,55	...0094
50	0.5	13	100	50	59,86	58,00	...0049	100	1	22	128	64	198,41	198,41	...0097
50	1	13	80	40	72,50	72,50	...0052	100	1.6	22	100	50	263,55	263,55	...0100
50	1,2	13	80	40	76,67	76,67	...0055	100	2	22	100	50	309,39	309,39	...0103
50	1.5	13	64	32	92,31	92,31	...0058	100	3	22	80	40	428,82	428,82	...0106
50	2	13	64	32	104,76	104,76	...0061						(W241)	(W241)	
63	0.5	16	128	64	80,10	80,10	...0064								

hoja de sierra circular para metal

Características: Superficie revenida al vapor, adecuada para todo tipo de máquinas comunes.



Tipos de diente: HZ: Adecuado para cortar materiales macizos y tubos con gran grosor de pared de más de 3 mm.
BW: Forma del diente estándar para cortar tubos.

2667 De acero rápido de alto rendimiento.

revenido al vapor

HSS

2668 De acero rápido de alto rendimiento aleado con cobalto. Para cortar aceros inoxidables o aceros con alta resistencia a la tracción.

revenido al vapor

HSS-E



2667 revenido al vapor

2668 revenido al vapor

Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES		METALES NO FÉRRICOS			ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumini- nio < 8% Si	Alumini- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duopl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	30	20	15	10	10	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2667
	30	20	15	10	10	10	20	20	-	-	-	-	-	-	-	-	2668

Ø x grosor x agujero mm	Dientes y forma del diente	Número de NL/Ø de círculo primitivo mm	format pulido		Ref.
			2667	2668	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	117,94	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	117,94	-	...0003
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	169,41	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	169,41	...0003
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	125,28	176,89	...0005
250 x 2 x 32	200 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	125,28	176,89	...0007
275 x 2 x 32	140 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	222,67	...0009
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0015
275 x 2,5 x 40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	148,98	213,92	...0019
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	202,68	279,68	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	202,68	279,68	...0025
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	279,68	...0029
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	311,33	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	240,96	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	240,96	311,33	...0037
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	260,15	353,30	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	260,15	353,30	...0043
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	316,30	430,71	...0047
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	316,30	430,71	...0049
400 x 3,5 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	515,65	706,66	...0051
400 x 4 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	590,94	-	...0053
400 x 4 x 50	200 HZ	2/8/55 + 4/12/64	-	799,04	...0053