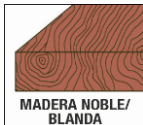
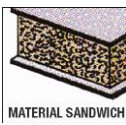
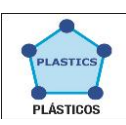


FAMILIA	03650
DESCRIPCIÓN	CORONAS BIMETÁLICAS HSS M3 CON DIENTES DE COBALTO 8% - DENTADO VARIABLE CON ÁNGULO DE CORTE POSITIVO SIN DIENTE POSTIZO EN LA SOLDADURA
IMAGEN PRODUCTO	 
TIPO DE ACERO	CORONA EN HSS M3 + DIENTES DE COBALTO 8% -BIMETÁLICOS
COMPOSICIÓN %	C 1,20 - Cr 4,10 - Mo 5,0 - W 6,20 - V 3,0 - Co 7,80-7,90 C=Carbono - Cr=Cromo - Mo=Molibdeno - W=Tungsteno - V=Vanadio - Co=Cobalto
TEMPERADO A	1000°
DUREZA	64-65 HRC
AFILADO DE LOS DIENTES	DENTADO VARIABLE CON ÁNGULO DE CORTE POSITIVO Z 4-6
DIMENSIONES	TOTAL 40 mm - ÚTIL 30 mm
ESPESOR MÁXIMO PERFORABLE	30 mm: en plástico, madera prensada, pladur y madera 3 mm en hojas metálicas
	Estudio geométrico de la disposición de los dientes para evitar el falso diente en la soldadura. Bases de la copas soldadas antes de templar, para garantizar la perfecta redondez de las coronas. Proceso de fresado con máquinas fabricadas en USA.
TRATAMIENTO EN SUPERFICIE	Acero natural - liso - dientes rectificadas - color negro
APLICACIÓN	METALES - LAMINAS DE ACERO - LAMINAS INOXIDABLES LATÓN - BRONCE - MADERA - PLADUR - PLÁSTICOS  METALES  ACERO INOX  LATÓN  VIRUTA PRENSADA  MADERA NOBLE/BLANDA  MATERIAL SANDWICH  PLÁSTICOS
ELECTRO-HERRAMIENTAS DE REFERENCIA	En los taladros manuales desactivar la función de percusión. Baja velocidad, alta presión, posiblemente usar en taladros estacionarios o de columna
RECOMENDACIÓN	USAR ACEITE REFRIGERANTE al momento de cortar, cuando esto sea requerido
PRESENTACIÓN	ENGANCHE CON ETIQUETA PERSONALIZABLE 1 und.

FAMILIA		03650					
TABLA DE CONVERSIÓN VELOCIDAD periferica - REVOLUCIONES/MIN. - DIÁMETRO							
diámetro Ø		MATERIAL					
mm	pulgadas	CARTÓN YESO	PLÁSTICO	MADERA	ALUMINIO	LATÓN	METALES
14	35/64	900	650	900	825	730	550
16	5/8	900	650	900	825	730	550
17	43/64	900	650	900	825	730	550
19	3/4	670	500	670	635	560	400
20	25/32	670	500	670	635	560	400
21	53/64	670	500	670	635	560	400
22	7/8	670	500	670	635	560	400
24	15/16	670	500	670	635	560	400
25	1"	510	350	510	450	400	300
27	1"1/16	510	350	510	450	400	300
29	1"9/64	510	350	510	450	400	300
30	1"1/8	510	350	510	450	400	300
32	1"1/4	510	350	510	450	400	300
33	1"19/64	390	300	390	375	330	250
35	1"3/8	390	300	390	375	330	250
37	1"29/64	390	300	390	375	330	250
38	1"1/2	390	300	390	375	330	250
40	1"9/16	320	250	320	305	270	210
41	1"5/8	320	250	320	305	270	210
43	1"11/16	320	250	320	305	270	210
44	1"3/4	320	250	320	305	270	210
46	1"13/16	280	220	280	270	240	180
48	1"7/8	280	220	280	270	240	180
51	2"	280	220	280	270	240	180
52	2"3/64	250	200	250	240	210	160
57	2"1/4	250	200	250	240	210	160
59	2"21/64	230	170	230	220	190	140
60	2"3/8	230	170	230	220	190	140
64	2"33/64	230	170	230	220	190	140
65	2"9/16	200	150	200	195	170	130
67	2"41/64	200	150	200	195	170	130
68	2"11/16	200	150	200	195	170	130
70	2"3/4	200	150	200	195	170	130
73	2"7/8	180	130	180	179	150	115
76	3"	180	130	180	179	150	115
79	3"7/64	180	130	180	179	150	115
83	3"17/64	160	120	160	150	130	100
86	3"25/64	160	120	160	150	130	100
89	3"1/2	160	120	160	150	130	100
92	3"5/8	140	100	140	135	120	90
95	3"3/4	140	100	140	135	120	90
98	3"55/64	140	100	140	135	120	90



FICHA TÉCNICA

HERRAMIENTAS PARA METAL

FAMILIA		03650					
TABLA DE CONVERSIÓN VELOCIDAD periferica - REVOLUCIONES/MIN. - DIÁMETRO							
diámetro Ø		MATERIAL					
mm	pulgadas	CARTON YESO	PLÁSTICO	MADERA	ALUMINIO	LATÓN	METALES
102	4"1/64	130	90	130	120	110	80
105	4"1/8	130	90	130	120	110	80
108	4"1/4	130	90	130	120	110	80
111	4"3/8	120	80	120	105	100	75
114	4"31/64	120	80	120	105	100	75
121	4"49/64	120	80	120	105	100	75
127	5"	100	70	100	85	85	60
140	5"33/64	100	70	100	85	85	60
146	5"3/4	95	65	95	75	75	55
152	6"	95	65	95	75	75	55