

HOLEX**Rundsavklinge fin, Ø×tykkelse: 250X2/Kmm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	177050 250X2/K
GTIN	4045197095466
Artikelklasse	12T

Beskrivelse**Udførelse:**

Præcis udførelse og god kvalitet til en attraktiv pris. **Vaporiseret overflade** beskyttet mod sammensvejsning med emnematerialet.

Anvendelse:

På langsomt kørende maskiner (ca. 50 o/min).

Tanddeling t: (tandform).

- **4 mm (BW) – Til profiler og rør med 1,0 – 1,5 mm godstykkelse.**
- **5 / 6 mm (HZ) – Til medium profiler, rør og massivt materiale med 1,5 – 20 mm godstykkelse eller tværsnit.**
- **7 / 8 mm (HZ) – Til kraftige profiler og massivt materiale op til 50 mm godstykkelse eller tværsnit.**
- **10 – 16 mm (HZ) – Til ekstra kraftige tværsnit og massivt materiale over 50 mm.**

Bemærk:

- **Til rustfast stål (f.eks. V2A) er den rigtige skærehastighed og smøring af afgørende betydning (se oplysningerne i spåntagningshåndbogen, nr. 110020).**
- **De tilladte afvigelser fra rundløb og sideslag iht. DIN 1840 underskrides betydeligt, delvist op til 50%.**

Skæremateriale: HSS

Tykkelse: 2 mm

Borings-Ø: 32 mm
 Antal tænder Z: 200
 Deling t: 4 mm
 Medbringerboring, antal: 2; 4
 Medbringerboring Ø: 8,5; 11 mm

Teknisk beskrivelse

Deling t	4 mm
Ø	250 mm
Borings-Ø	32 mm
Passer til savfabrikat	IBP
Passer til savfabrikat	Thomas
Passer til savfabrikat	Berg & Schmid
Passer til savfabrikat	Adige
Passer til savfabrikat	Bewo
Tykkelse	2 mm
Antal tænder Z	200
Medbringerboring, delekrede	45; 63 mm
Medbringerboring Ø	8,5; 11 mm
Medbringerboring, antal	2; 4
Skæremateriale	HSS
Indvendig køling	nej
Produkttype	Rundsavklinge

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	800 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	600 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	37 m/min	P

Stål < 750 N/mm ²	egnet	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	betinget egnet	20 m/min	P
GG (G)	egnet	27 m/min	K
CuZn	betinget egnet	400 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		