



## Rundsavklinge middel, Ø×tykkelse: 315X3mm



### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	177250 315X3
GTIN	4045197095534
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 underskrives betydeligt, delvist op til 50%.**

Skæremateriale: HSS

Tykkelse: 3 mm

Borings-Ø: 40 mm  
 Antal tænder Z: 120  
 Deling t: 8 mm  
 Medbringerboring, antal: 2; 4  
 Medbringerboring Ø: 8; 12 mm

## Teknisk beskrivelse

Passer til savfabrikat	Eisele
Deling t	8 mm
Ø	315 mm
Borings-Ø	40 mm
Tykkelse	3 mm
Antal tænder Z	120
Medbringerboring Ø	8; 12 mm
Medbringerboring, antal	2; 4
Medbringerboring, delekræds	55; 64 mm
Skæremateriale	HSS
Produkttype	Rundsavklinge

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	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