

Garant**Rundsavklinge middel, TiAlN, Øxtykkelse: 250X2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	177070 250X2
GTIN	4045197849380
Artikelklasse	11T

Beskrivelse**Udførelse:**

Topkvalitet **med TiAlN-belægning** til optimerede standtider. Kortere savetider takket være højere skærehastigheder.

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%.**

Efterfølgerprodukt for nr. 177060.

Teknisk beskrivelse

Deling t	6 mm
Tykkelse	2 mm
Ø	250 mm
Borings-Ø	40 mm
Passer til savfabrikat	Eisele
Antal tænder Z	128
Medbringerboring, antal	2; 4
Medbringerboring Ø	8; 12 mm
Medbringerboring, delekreds	55; 64 mm
Belægning	TiAlN
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	800 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	egnet	55 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	egnet	42 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	egnet	38 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	egnet	28 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	egnet	24 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	betinget egnet	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	betinget egnet	26 m/min	S
GG (G)	egnet	45 m/min	K
CuZn	betinget egnet	600 m/min	N

Uni	egnet
Olie	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	betinget egnet
Luft	betinget egnet