

**Re-Bo****Metallkreissägeblatt grob HZ, unbeschichtet, Ø×Stärke: 200X2mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 176000 200X2  |
| GTIN          | 4045197244826 |
| Artikelklasse | 17A           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Alle Blätter sind durch Hohlschliff seitlich freigeschliffen. Alle Größen mit 200 mm Ø und sehr schmale Blätter haben zur Stabilisierung einen Bohrungsbund. Genauigkeit, Zahnform und seitlicher Freischliff entsprechen DIN 1840.

**DIN 1838 C grobgezahnt** mit Bogenzahn Form C. Hochleistungs-Zahnung (HZ) **mit Vor- und Nachschneider**. Der Vorschneider steht um 0,15– 0,30 mm höher als der Nachschneider und ist an beiden Zahnecken abgeschrägt. Dadurch teilen sich beide Zähne die Arbeit des Zerspanens.

**Verwendung:**

Besonders geeignet zum Trennen von Werkstücken mit niedriger bis mittlerer Festigkeit. Durch die spanteilende Zahnform wird eine hohe Spanleistung erreicht.

**Bitte beachten:** Wenn das Werkstück nicht durchtrennt, sondern nur eingeschnitten wird, dann erhält die Schnittgrundfläche durch den überstehenden Vorschneidezahn des Sägeblattes eine zusätzliche Nut.

**Hinweis:**

Die nach DIN 1840 zulässigen Abweichungen von Rundlauf und Seitenschlag werden wesentlich unterschritten, zum Teil bis zu 50 %.

**Technische Beschreibung**

|              |                |
|--------------|----------------|
| Bohrungs-Ø   | 32 mm          |
| Ø            | 200 mm         |
| Stärke       | 2 mm           |
| Zähnezahl Z  | 80             |
| Beschichtung | unbeschichtet  |
| Schneidstoff | HSS            |
| Norm         | DIN 1838       |
| Innenkühlung | nein           |
| Produktart   | Kreissägeblatt |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 800 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 600 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 37 m/min       | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 22 m/min       | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 20 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 15 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 11 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | bedingt geeignet | 11 m/min       | M        |
| GG(G)                          | geeignet         | 27 m/min       | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 400 m/min      | N        |
| Uni                            | geeignet         |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | bedingt geeignet |                |          |
| Luft                           | bedingt geeignet |                |          |