

**Kreissägeblatt fein, Ø×Stärke: 350X3mm****Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 177050 350X3  |
| GTIN          | 4045197095435 |
| Artikelklasse | 12T           |

**Beschreibung****Ausführung:**

Präzise Ausführung und gute Qualität zu günstigem Preis. **Vaporisierte Oberfläche** schützt vor Materialaufschweißung.

**Verwendung:**

Auf langsam laufenden Maschinen (ca. 50 U/min).

**Zahnteilung t:** (Zahnform).

- **4 mm (BW) – Für Profile und Rohre mit 1,0 – 1,5 mm Wandstärke.**
- **5 / 6 mm (HZ) – Für mittlere Profile, Rohre und Vollmaterial mit 1,5 – 20 mm Wandstärke bzw. Querschnitt.**
- **7 / 8 mm (HZ) – Für starke Profile und Vollmaterial bis ca. 50 mm Wandstärke bzw. Querschnitt.**
- **10 – 16 mm (HZ) – Für extra starke Querschnitte und Vollmaterial über 50 mm.**

**Hinweis:**

- **Für rostbeständige Stähle (z. B. V2A) ist die richtige Schnittgeschwindigkeit und Schmierung entscheidend (siehe Angaben im Zerspanungs-Handbuch, Nr. 110020).**
- **Die nach DIN 1840 zulässigen Abweichungen von Rundlauf und Seitenschlag werden wesentlich unterschritten, zum Teil bis zu 50 %.**

Schneidstoff: HSS

Stärke: 3 mm

Bohrungs-Ø: 40 mm  
 Zähnezahl Z: 180  
 Teilung t: 6 mm  
 Mitnehmer-Bohrung Anzahl: 2; 4  
 Mitnehmer-Bohrung Ø: 8; 12 mm

## Technische Beschreibung

|                             |                |
|-----------------------------|----------------|
| Stärke                      | 3 mm           |
| Teilung t                   | 6 mm           |
| passend für Sägen-Fabrikat  | Eisele         |
| Bohrungs-Ø                  | 40 mm          |
| Ø                           | 350 mm         |
| Zähnezahl Z                 | 180            |
| Mitnehmer-Bohrung Anzahl    | 2; 4           |
| Mitnehmer-Bohrung Teilkreis | 55; 64 mm      |
| Mitnehmer-Bohrung Ø         | 8; 12 mm       |
| Schneidstoff                | HSS            |
| 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> | bedingt geeignet | 20 m/min       | P        |
| 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 |