

**Kreissägeblatt mittel, Ø×Stärke: 250X2/Kmm****Bestelldaten**

Bestellnummer	177250 250X2/K
GTIN	4045197095572
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: 2 mm

Bohrungs-Ø: 32 mm
 Zähnezahl Z: 160
 Teilung t: 5 mm
 Mitnehmer-Bohrung Anzahl: 2; 4
 Mitnehmer-Bohrung Ø: 8,5; 11 mm

Technische Beschreibung

Teilung t	5 mm
Bohrungs-Ø	32 mm
Ø	250 mm
Stärke	2 mm
passend für Sägen-Fabrikat	Adige
passend für Sägen-Fabrikat	Berg & Schmid
passend für Sägen-Fabrikat	Bewo
passend für Sägen-Fabrikat	IBP
passend für Sägen-Fabrikat	Thomas
Zähnezahl Z	160
Mitnehmer-Bohrung Ø	8,5; 11 mm
Mitnehmer-Bohrung Teilkreis	45; 63 mm
Mitnehmer-Bohrung Anzahl	2; 4
Schneidstoff	HSS
Produktart	Kreissägeblatt

Anwenderdaten

	Eignung	V _c	ISO-Code
Alu (kurzspanend)	bedingt geeignet	800 m/min	N
Alu > 10% Si	bedingt geeignet	600 m/min	N
Stahl < 500 N/mm ²	geeignet	37 m/min	P
Stahl < 750 N/mm ²	geeignet	22 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	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		