

Re-Bo**Kreissägeblatt grob, Ø×Stärke: 250X2mm**

Bestelldaten

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 177400 250X2 |
| GTIN | 4045197245175 |
| Artikelklasse | 17B |

Beschreibung

Ausführung:

Deutsches Spitzenprodukt. Präzisionsverzahnung und feinstgeschliffene Seitenflächen. Deutliche Standzeiterhöhung und Schutz gegen Materialaufschweißung durch **nitrierte Oberfläche.**

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 %.**

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------------|----------------|
| Ø | 250 mm |
| Bohrungs-Ø | 40 mm |
| Teilung t | 8 mm |
| passend für Sägen-Fabrikat | Eisele |
| Stärke | 2 mm |
| Zähnezahl Z | 100 |
| Mitnehmer-Bohrung Ø | 8; 12 mm |
| Mitnehmer-Bohrung Anzahl | 2; 4 |
| Mitnehmer-Bohrung Teilkreis | 55; 64 mm |
| Schneidstoff | HSS |
| Innenkühlung | nein |
| 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 | geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 11 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 15 m/min | S |
| 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 |