

HOLEX**Kreissägeblatt fein, Ø×Stärke: 300X2,5/Kmm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|------------------|
| Bestellnummer | 177050 300X2,5/K |
| GTIN | 4045197700476 |
| 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: 2,5 mm

Bohrungs-Ø: 32 mm
 Zähnezahl Z: 220
 Teilung t: 4 mm
 Mitnehmer-Bohrung Anzahl: 2; 2; 2
 Mitnehmer-Bohrung Ø: 8,5; 9; 11 mm

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------------|----------------|
| Teilung t | 4 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 |
| Bohrungs-Ø | 32 mm |
| Ø | 300 mm |
| Stärke | 2,5 mm |
| Zähnezahl Z | 220 |
| Mitnehmer-Bohrung Anzahl | 2; 2; 2 |
| Mitnehmer-Bohrung Ø | 8,5; 9; 11 mm |
| Mitnehmer-Bohrung Teilkreis | 45; 50; 63 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 | 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 | | |