



## Kreissägeblatt mittel, Ø×Stärke: 225X2/Kmm



### Bestelldaten

Bestellnummer	177250 225X2/K
GTIN	4045197095480
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: 120  
 Teilung t: 6 mm  
 Mitnehmer-Bohrung Anzahl: 2  
 Mitnehmer-Bohrung Ø: 8 mm

## Technische Beschreibung

Bohrungs-Ø	32 mm
Stärke	2 mm
passend für Sägen-Fabrikat	Eisele
Ø	225 mm
Teilung t	6 mm
Zähnezahl Z	120
Mitnehmer-Bohrung Anzahl	2
Mitnehmer-Bohrung Ø	8 mm
Mitnehmer-Bohrung Teilkreis	45 mm
Schneidstoff	HSS
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