

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

## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 177500 250X2  |
| GTIN          | 4045197245281 |
| Artikelklasse | 17B           |

## Beschreibung

### Ausführung:

Präzisions-Verzahnung und feinstgeschliffene Seitenflächen. **Spanwinkel speziell für rostbeständige Stähle. Nitrierte Oberfläche:** harter, dauerhafter Schutz gegen Materialaufschweißung.

### Verwendung:

**Zahnteilung t:** (Zahnform)

- **3 mm (BW) – Für dünne Rohre, Profile, Bleche mit 1 – 2 mm Wandstärke.**
- **4 mm (BW) – Für Rohre, Profile, Bleche mit 1,5 – 4 mm Wandstärke.**
- **6 mm (HZ) – Für Rohre, Profile und Vollmaterial über 4 mm Wandstärke bzw. Querschnitte bis maximal 50 mm.**
- **8 mm (HZ) – Für Vollmaterial über 50 mm.**

### Passend für:

**EISELE-** und **TRENNJAEGER-**Kaltkreissägen.

### Hinweis:

- **Für optimale Leistung und Standzeit: Kühlschmier-Konzentrat Nr.084260 verwenden.**
- **Die nach DIN 1840 zulässigen Abweichungen von Rundlauf und Seitenschlag werden wesentlich unterschritten, zum Teil bis zu 50 %.**

## Technische Beschreibung

|                             |                |
|-----------------------------|----------------|
| Teilung t                   | 3 mm           |
| Bohrungs-Ø                  | 40 mm          |
| Ø                           | 250 mm         |
| Stärke                      | 2 mm           |
| Zähnezahl Z                 | 250            |
| Mitnehmer-Bohrung Teilkreis | 55; 64 mm      |
| Mitnehmer-Bohrung Ø         | 9; 12 mm       |
| Mitnehmer-Bohrung Anzahl    | 2; 4           |
| Schneidstoff                | HSS E          |
| Innenkühlung                | nein           |
| Produktart                  | Kreissägeblatt |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| 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>  | geeignet         | 20 m/min       | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 15 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | bedingt geeignet | 11 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 11 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 11 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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 |                |          |

