

**Re-Bo****VHM-Kreissägeblatt DIN 1837 A fein, unbeschichtet, Ø×Stärke: 25X1,6mm**

## Bestelldaten

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 179800 25X1,6 |
| GTIN          | 4045197245946 |
| Artikelklasse | 17C           |

## Beschreibung

### Ausführung:

Deutsches Spitzenprodukt mit **Präzisions-Verzahnung** und seitlichem Hohlschliff im **Spiegelschliffverfahren**. Die Schnittgeschwindigkeit kann im Vergleich zu HSS-Sägeblättern um das 3 bis 4fache gesteigert werden.

**DIN 1837 A feingezahnt** mit **Winkelzahn Form A** und Fasenanschliff. **Für dünnwandige Werkstücke und geringe Schnitttiefen.**

### Hinweis:

- **Stabile Verhältnisse an Maschine und Werkstückaufspannung sind wichtige Voraussetzungen. Bei Nichtbeachten Gefahr des Kreissägeblatt-Bruchs.**
- **Die nach DIN 1840 zulässigen Toleranzen von Rundlauf und Seitenschlag werden wesentlich unterschritten.**
- **Sonderabmessung auf Anfrage.**

## Technische Beschreibung

|            |        |
|------------|--------|
| Stärke     | 1,6 mm |
| Bohrungs-Ø | 8 mm   |
| Ø          | 25 mm  |

|              |                |
|--------------|----------------|
| Zähnezahl Z  | 40             |
| Beschichtung | unbeschichtet  |
| Schneidstoff | VHM            |
| Norm         | DIN 1837       |
| Innenkühlung | nein           |
| Produktart   | Kreissägeblatt |

## Anwenderdaten

|                                | Eignung          | V <sub>c</sub> | ISO-Code |
|--------------------------------|------------------|----------------|----------|
| Alu (kurzspanend)              | bedingt geeignet | 1200 m/min     | N        |
| Alu > 10% Si                   | bedingt geeignet | 700 m/min      | N        |
| Stahl < 500 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 200 m/min      | P        |
| Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>  | bedingt geeignet | 140 m/min      | P        |
| Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>  | geeignet         | 140 m/min      | P        |
| Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 90 m/min       | P        |
| Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup> | geeignet         | 40 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 110 m/min      | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | geeignet         | 100 m/min      | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | geeignet         | 90 m/min       | S        |
| GG(G)                          | bedingt geeignet | 125 m/min      | K        |
| CuZn                           | bedingt geeignet | 400 m/min      | N        |
| Graphit, GFK, CFK              | bedingt geeignet | 600 m/min      | N        |
| Uni                            | bedingt geeignet |                |          |
| nass maximal                   | geeignet         |                |          |
| trocken                        | geeignet         |                |          |
| Luft                           | geeignet         |                |          |