

**Re-Bo****VHM-Kreissägeblatt DIN 1838 B grob, unbeschichtet, ØxStärke: 25X0,6mm**

## Bestelldaten

Bestellnummer	179820 25X0,6
GTIN	4045197246738
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 1838 B grobgezahnt** mit **Bogenzahn Form B** und Fasenanschliff. **Für die Bearbeitung von größeren Querschnitten und größeren Schnitttiefen**. Diese Blätter können durch bessere Spanbildung und mehr Spanraum universeller eingesetzt werden als die feingezahnte Ausführung.

### 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

Bohrungs-Ø	8 mm
------------	------

Stärke	0,6 mm
Ø	25 mm
Zähnezahl Z	32
Beschichtung	unbeschichtet
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 1838
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		

