

**HOLEX****Kreissägeblatt fein, unbeschichtet, Ø×Stärke: 400X3/Gmm**

## Bestelldaten

Bestellnummer	177055 400X3/G
GTIN	4067263211952
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:

**Nachfolgeprodukt für Nr. 177050.**

- **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 %.**

## Technische Beschreibung

Mitnehmer-Bohrung $\varnothing$	15; 14 mm
passend für Sägen-Fabrikat	Kaltenbach
Teilung t	7 mm
Bohrungs- $\varnothing$	50 mm
Zähnezahl Z	180
Mitnehmer-Bohrung Teilkreis	80; 85 mm
Mitnehmer-Bohrung Anzahl	4; 4
$\varnothing$	400 mm
Stärke	3 mm
Beschichtung	unbeschichtet
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 <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		

