

Re-Bo**Metallkreissägeblatt grob HZ, unbeschichtet, Ø×Stärke: 200X1mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 176000 200X1 |
| GTIN | 4045197244796 |
| Artikelklasse | 17A |

Beschreibung**Ausführung:**

Alle Blätter sind durch Hohlschliff seitlich freigeschliffen. Alle Größen mit 200 mm Ø und sehr schmale Blätter haben zur Stabilisierung einen Bohrungsbund. Genauigkeit, Zahnform und seitlicher Freischliff entsprechen DIN 1840.

DIN 1838 C grobgezahnt mit Bogenzahn Form C. Hochleistungs-Zahnung (HZ) **mit Vor- und Nachschneider**. Der Vorschneider steht um 0,15– 0,30 mm höher als der Nachschneider und ist an beiden Zahnecken abgeschrägt. Dadurch teilen sich beide Zähne die Arbeit des Zerspanens.

Verwendung:

Besonders geeignet zum Trennen von Werkstücken mit niederer bis mittlerer Festigkeit. Durch die spanteilende Zahnform wird eine hohe Spanleistung erreicht.

Bitte beachten: Wenn das Werkstück nicht durchtrennt, sondern nur eingeschnitten wird, dann erhält die Schnittgrundfläche durch den überstehenden Vorschneidezahn des Sägeblattes eine zusätzliche Nut.

Hinweis:

Die nach DIN 1840 zulässigen Abweichungen von Rundlauf und Seitenschlag werden wesentlich unterschritten, zum Teil bis zu 50 %.

Technische Beschreibung

| | |
|--------------|----------------|
| Bohrungs-Ø | 32 mm |
| Stärke | 1 mm |
| Ø | 200 mm |
| Zähnezahl Z | 100 |
| Beschichtung | unbeschichtet |
| Schneidstoff | HSS |
| Norm | DIN 1838 |
| 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 ² | geeignet | 37 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 22 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 20 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | bedingt geeignet | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 11 m/min | M |
| 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 | | |