

Garant**Kreissägeblatt mittel, TiAlN, Ø×Stärke: 315X2,5mm****Bestelldaten**

| | |
|---------------|----------------|
| Bestellnummer | 177070 315X2,5 |
| GTIN | 4045197849410 |
| Artikelklasse | 11T |

Beschreibung**Ausführung:**

Spitzenqualität **mit TiAlN-Beschichtung** für optimierte Standzeiten. Kürzere Sägezeiten durch höhere Schnittgeschwindigkeiten.

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:

- **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 %.**

Nachfolgeprodukt für Nr. 177060.

Technische Beschreibung

| | |
|-----------------------------|----------------|
| passend für Sägen-Fabrikat | Eisele |
| Teilung t | 6 mm |
| Ø | 315 mm |
| Bohrungs-Ø | 40 mm |
| Stärke | 2,5 mm |
| Zähnezahl Z | 160 |
| Mitnehmer-Bohrung Teilkreis | 55; 64 mm |
| Mitnehmer-Bohrung Anzahl | 2; 4 |
| Mitnehmer-Bohrung Ø | 8; 12 mm |
| Beschichtung | TiAlN |
| 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 | 800 m/min | N |
| Stahl < 500 N/mm ² | geeignet | 55 m/min | P |
| Stahl < 750 N/mm ² | geeignet | 42 m/min | P |
| Stahl < 900 N/mm ² | geeignet | 38 m/min | P |
| Stahl < 1100 N/mm ² | geeignet | 28 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | geeignet | 24 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | bedingt geeignet | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | bedingt geeignet | 26 m/min | S |
| GG(G) | geeignet | 45 m/min | K |
| CuZn | bedingt geeignet | 600 m/min | N |

| | |
|--------------|------------------|
| Uni | geeignet |
| Öl | geeignet |
| nass maximal | geeignet |
| nass minimal | geeignet |
| trocken | bedingt geeignet |
| Luft | bedingt geeignet |