

Garant**List kružne pile srednji, TiAlN, Ø×debljina: 315X2,5mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|----------------|
| Broj narudžbe | 177070 315X2,5 |
| GTIN | 4045197849410 |
| Razred artikla | 11T |

Opis**Izvedba:**

Vrhunska kvaliteta s **TiAlN prevlakom** za optimizirani vijek korištenja. Kraća vremena rezanja zahvaljujući većoj brzini rezanja.

Upotreba:

Kod sporih strojeva (oko 50 okretaja/min).

Korak zubi t: (oblik zubi)

- **4 mm (BW)** – Za profile i cijevi s debljinom stijenke 1,0 – 1,5 mm.
- **5/6 mm (HZ)** – za srednje profile, cijevi i pune materijale debljine stijenke, odnosno presjeka većeg od 1,5 – 20 mm.
- **7 / 8 mm (HZ)** – za snažne profile i puni materijal do debljine stijenke, odnosno presjeka do cca 50 mm.
- **10 – 16 mm (HZ)** – za vrlo snažne profile i puni materijal do debljine stijenke, odnosno presjeka većih od 50 mm.

Napomena:

- Za nehrđajuće čelike (npr. V2A) posebno obratiti pozornost na ispravnu brzinu rezanja i podmazivanje (vidi podatke u priručniku za strojnu obradu, br. 110020).
- Koncentričnost i aksijalna iskrivljenost razmjerno su bolje nego one dopuštene prema normi DIN 1840, u nekim situacijama i do 50 %.

Zamjenski proizvod za br. 177060.

Tehnički opis

| | |
|---------------------------|------------------|
| prikladno za pilu | Eisele |
| Podjela t | 6 mm |
| Ø | 315 mm |
| Ø bušenja | 40 mm |
| Debljina | 2,5 mm |
| Broj zubi Z | 160 |
| Ø priteznih rupa polukrug | 55; 64 mm |
| Broj priteznih rupa | 2; 4 |
| Ø priteznih rupa | 8; 12 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | HSS |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Vrsta proizvoda | List kružne pile |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 800 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 800 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 55 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 42 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 38 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 28 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 24 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 20 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 26 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 45 m/min | K |
| CuZn | prikladno samo u posebnim uvjetima | 600 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| Ulje | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| Zrak | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |