

Re-Bo**List krožne žage fini, Ø × debelina: 250X2mm**

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 177000 250X2 |
| GTIN | 4045197244918 |
| Razred artikla | 17B |

Opis

Izvedba:

Vrhunski nemški izdelek. S preciznim ozobljenjem in fino brušenimi stranskimi ploskvami. Bistveno daljša življenjska doba in zaščita pred zavaritvijo materiala zaradi **nitrirane površine**.

Uporaba:

Za stroje z majhnim številom vrtljajev (pribl. 50 vrt/min).

Delitev zob t: (oblika zob)

- 4 mm (BW) – za profile in cevi z debelino stene 1,0 – 1,5 mm.
- 5 / 6 mm (HZ) – za srednje profile, cevi in polni material z debelino stene oz. presekom 1,5 – 20 mm.
- 7 / 8 mm (HZ) – za močnejše profile in polne materiale z debelino stene oz. presekom pribl. 50 mm.
- 10 – 16 mm (HZ) – za izredno velike preseke in polne materiale več kot 50 mm.

Napotek:

- Za jekla, ki so odporna proti rji (npr. V2A) sta odločilna pravilna rezalna hitrost in mazanje (glejte podatke v priloženi priročniku odrezovanja art. 110020).
- Po DIN 1840 dopustne tolerance krožnega teka in opleta so krepko izboljšane, deloma tudi do 50 %.

Tehnični opis

| | |
|---|------------------|
| za žage blagovne znamke | Eisele |
| Debelina | 2 mm |
| Delitev t | 4 mm |
| Ø izvrtine | 40 mm |
| Ø | 250 mm |
| Število zob Z | 200 |
| Izvrtina za sojemalni element, delilni krog | 55; 64 mm |
| Število izvrtin za sojemalni element | 2; 4 |
| Ø izvrtine za sojemalni element | 8; 12 mm |
| Rezalni material | HSS |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Vrsta izdelka | List krožne žage |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 800 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 600 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 37 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 22 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 20 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | pogojno primerno | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 11 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | pogojno primerno | 15 m/min | S |
| GG(G) | primerno | 27 m/min | K |
| CuZn | pogojno primerno | 400 m/min | N |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

| | |
|------|------------------|
| suho | pogojno primerno |
| Zrak | pogojno primerno |