

**HOLEX****List krožne žage sredstvo, neprevlečeni, Ø × debelina: 300X2,5/Kmm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	177255 300X2,5/K
GTIN	4067263212034
Razred artikla	12T

## Opis

### Izvedba:

Precizna izdelava in dobra kakovost za ugodno ceno. **Vaporizirana površina** ščiti pred zavaritvijo materiala.

### Uporaba:

Pri počasi delujočih strojih (pribl. 50 vrt/min).

**Delitev zob t:** (oblika zoba).

- **4 mm (BW)** – za profile in cevi z debelino stene 1,0–1,5 mm.
- **5/6 mm (HZ)** – za srednje profile, cevi in trdne materiale z debelino stene 1,5–20 mm ali prerezom.
- **7/8 mm (HZ)** – za debele profile in trdne materiale do približno 50 mm debeline stene ali prereza.
- **10–16 mm (HZ)** – za zelo debele prereze in trdne materiale nad 50 mm.

### Napotek:

Naslednik za art. 177250.

- Za nerjavna jekla (npr V2A) sta pravilna rezalna hitrost in mazanje ključnega pomena (glejte priročnik za odrezovanje, št. 110020).
- Po DIN 1840 dopustne tolerance krožnega teka in opleta so krepko izboljšane, deloma tudi do 50 %.

## Tehnični opis

Ø izvrtine za sojemalni element	8; 11; 9 mm
Debelina	2,5 mm
za žage blagovne znamke	Adige; Berg & Schmid; Bewo; IBP; Thomas
Delitev t	6 mm
Izvrtina za sojemalni element, delilni krog	45; 63; 50 mm
Ø izvrtine	32 mm
Število zob Z	160
Število izvrtin za sojemalni element	2; 2; 4
Ø	300 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS
z notranjim hlajenjem	ne
Vrsta izdelka	List krožne žage

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	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	pogojno primerno	20 m/min	P
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		

