



## Cirkelsågblad fin, Øxtjocklek: 250X2/Kmm



### Beställningsdata

Ordernummer	177050 250X2/K
GTIN	4045197095466
Artikelklass	12T

### Beskrivning

#### Utförande:

Precisionsutförande och god kvalitet till ett bra pris. **Ånganlöpt yta** skyddar mot löseggsbildning.

#### Användningsdata:

På låghastighetsmaskiner (ca 50 varv/min).

**Tanddelning t:** (tandform).

- **4mm (BW) – För profiler och rör med 1,0–1,5mm godstjocklek.**
- **5 / 6 mm (HZ) – För medelstora profiler, rör och stänger med 1,5 – 20 mm godstjocklek resp. tvärsnitt.**
- **7 / 8mm (HZ) – För grova profiler och stänger upp till ca 50 mm godstjocklek resp. tvärsnitt.**
- **10 – 16 mm (HZ) – För extra tjocka tvärsnitt och solida material över 50 mm.**

#### OBS!:

- **För rostfritt stål (t.ex. V2A) är korrekt skärhastighet och smörjning mycket viktigt (se information i bearbetningshandboken, nr 110020).**
- **Värdena för orundhet och axiell avvikelse är avsevärt bättre än siffrorna i DIN 1840, i vissa fall upp till 50 %.**

### Teknisk beskrivning

Delning t	4 mm
Ø	250 mm
hål-Ø	32 mm
Passar till sågfabrikat	Bewo
Passar till sågfabrikat	IBP
Passar till sågfabrikat	Adige
Passar till sågfabrikat	Berg & Schmid
Passar till sågfabrikat	Thomas
Tjocklek	2 mm
Tandantal Z	200
Medbringarhål delcirkel	45; 63 mm
Medbringarhål diameter	8,5 / 11 mm
Medbringarhål antal	2; 4
Skärmaterial	HSS
Invändig	nej
Produktslag	Cirkelsågblad

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	800 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	600 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	20 m/min	P
GG(G)	lämplig	27 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	400 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

torrt	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig