

**Cirkelsågblad medel, Ø×tjocklek: 225X2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	177250 225X2
GTIN	4045197700520
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 %.**

Skärmaterial: HSS

Tjocklek: 2 mm

hål-Ø: 40 mm
 Tandantal Z: 120
 Delning t: 6 mm
 Medbringarhål antal: 2
 Medbringarhål diameter: 8 mm

Teknisk beskrivning

Ø	225 mm
hål-Ø	40 mm
Tjocklek	2 mm
Passar till sågfabrikat	Eisele
Delning t	6 mm
Tandantal Z	120
Medbringarhål antal	2
Medbringarhål diameter	8 mm
Medbringarhål delcirkel	55 mm
Skärmaterial	HSS
Produktslag	Cirkelsågblad

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	800 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	600 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	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