

Garant**Cirkelsågblad av hårdmetall Negativ spånvinkel, Ø×håldiam.: 350X40Mmm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|----------------|
| Ordernummer | 179700 350X40M |
| GTIN | 4045197096197 |
| Artikelklass | 11T |

Beskrivning**Utförande:**

Tandning för hög prestanda med för- och efterskär. De trapetsformade små hårdmetallplattorna skär lätt och ger rena skärytor.

Fördel:

Särskilt lämpligt för hårdeloxerat profilmaterial.

Användningsdata:**På snabbgående maskiner.**

F = fin tandning för tunnväggiga profiler eller plattor upp till 5 mm godstjocklek.

M = medelgrov tandning för profiler och rör över 5 mm godstjocklek.

G = grov tandning för massiva material som stavar och stänger.

Negativ spånvinkel 6° för användning på maskiner med pendlande sågblad som monteras uppifrån. I första hand för tunna profiler.

OBS!:

- **Rekommenderad skärhastighet: 40 – 80 m/s, vid hårdare material som legeringar, mässing eller brons ska det nedre värdet användas.**
- **Var särskilt noggrann med jämn matning; det förhindrar skador.**
- **Ytterligare utföranden på begäran.**
- **Fler cirkelsågblad finns i katalogband 2.**

Teknisk beskrivning

| | |
|-------------------------|---------------|
| Tjocklek | 3,4 mm |
| Passar till sågfabrikat | Eisele |
| Delning t | 13,1 mm |
| Ø | 350 mm |
| hål-Ø | 40 mm |
| Tandantal Z | 84 |
| Beläggning | VHM |
| Medbringarhål antal | 2;4 |
| Medbringarhål diameter | 8;12 mm |
| Medbringarhål delcirkel | 55; 64 mm |
| Skärmaterial | VHM |
| Invändig | nej |
| Produktslag | Cirkelsågblad |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | lämplig | 850 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 650 m/min | N |
| CuZn | lämplig | 450 m/min | N |
| vått minimal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |
| Luft | mindre lämplig | | |