

Garant**Cirkelsågblad medel, TiAlN, Ø×tjocklek: 250X2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	177070 250X2
GTIN	4045197849380
Artikelklass	11T

Beskrivning**Utförande:**

Toppkvalitet **med TiN-beläggning** för mycket långa utslitningstider. Kortare sågtider tack vare högre skärhastighet.

Användningsdata:

På låghastighetsmaskiner (ca 50 varv/min).

Tanddelning t: (tandform).

- **4 mm (BW) – För profiler och rör med 1,0–1,5 mm godstjocklek.**
- **5 / 6 mm (HZ) – För medelstora profiler, rör och stänger med 1,5 – 20 mm godstjocklek resp. tvärsnitt.**
- **7 / 8 mm (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 110015).**
- **Värdena för orundhet och axiell avvikelse är avsevärt bättre än siffrorna i DIN 1840, i vissa fall upp till 50 %.**

Efterföljare till produkt nr 177060.

Teknisk beskrivning

Delning t	6 mm
Tjocklek	2 mm
Ø	250 mm
hål-Ø	40 mm
Passar till sågfabrikat	Eisele
Tandantal Z	128
Medbringarhål antal	2; 4
Medbringarhål diameter	8; 12 mm
Medbringarhål delcirkel	55; 64 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	HSS
Invändig	nej
Produktslag	Cirkelsågblad

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	800 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	800 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	55 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	42 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	38 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	28 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	24 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	26 m/min	S
GG(G)	lämplig	45 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	600 m/min	N

Uni	lämplig
Olja	lämplig
vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig
torrt	mindre lämplig
Luft	mindre lämplig