

**Metallkreissägeblatt**

Fortsetzung

Ø x Stärke x Bohrung mm	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	STARK	STARK	Bestell-Nr.
			2667 dampf.	2668 dampf.	
			€	€	
275 x 2,5 x 40	110 HZ	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0013
275 x 2,5 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0015
275 x 2,5 x 40	180 BW	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0017
275 x 2,5 x 40	220 BW	2/8/55 + 4/12/64	70,30	101,00	...0019
300 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	95,70	132,00	...0023
300 x 2,5 x 32	220 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	95,70	132,00	...0025
300 x 2,5 x 40	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	132,00	...0029
315 x 2,5 x 32	160 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	-	147,00	...0035
315 x 2,5 x 32	160 HZ	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	113,50	-	...0035
315 x 2,5 x 32	240 BW	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63	113,50	147,00	...0037
315 x 3 x 40	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	123,00	167,00	...0041
315 x 3 x 40	240 BW	2/8/55 + 4/12/64	123,00	167,00	...0043
350 x 3 x 40	140 HZ	2/8/55 + 4/12/64	149,50	203,50	...0047
350 x 3 x 40	180 HZ	2/8/55 + 4/12/64	149,50	203,50	...0049
400 x 3,5 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	243,50	333,50	...0051
400 x 4 x 50	160 HZ	2/8/55 + 4/12/64	279,00	-	...0053
400 x 4 x 50	200 HZ	2/8/55 + 4/12/64	-	377,00	...0053
			(W239)	(W239)	

**Metallkreissägeblatt**

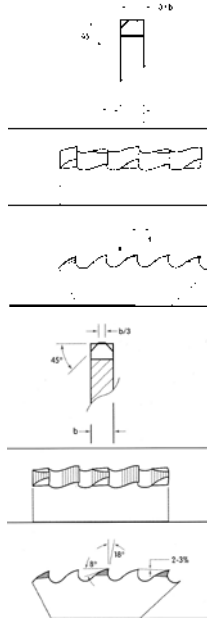
**Ausführung:** Bohrung H7, nach DIN 1840, hohl geschliffen. Das Grundmaterial ist lasergeschnitten, mit blanker Oberfläche. Gehärtet und mehrfach angelassen auf **63–65 HRC**.

**1819** **PVD** **bravo line**, verschleißfeste Beschichtung nach dem PVD-Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.  
**Anwendung:** Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar.

**1838** **PVD** **NEU** Sehr leistungsstarkes „Eco“, hochverschleißfeste Beschichtung nach dem PVD-Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.  
**Anwendung:** Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar.

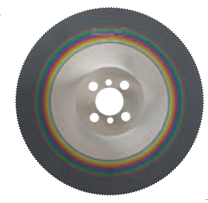
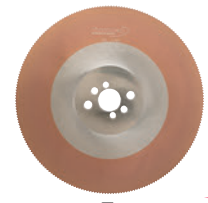
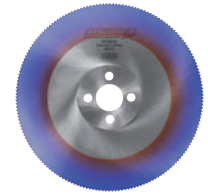
**1839** **TiAIN** **NEU** Hochverschleißfeste **TiN-Beschichtung**. Mit deutlich verringertem Reibungskoeffizienten und höherer Temperaturbeständigkeit.  
**Anwendung:** Hervorragend geeignet für automatische Sägemaschinen und beim Einsatz von Minimalmengenschmierung/Minimalmengenkühlung. Aufgrund der hochverschleißfesten Beschichtung und der besseren Gleiteigenschaften vorzugsweise einzusetzen bei Dauereinsatz/Serienschnitten. Erlaubt höhere Schnittgeschwindigkeiten und Vorschübe bei gleichzeitiger Standzeiterhöhung.

HSS  
Dm05



**BW = Bogenzahn mit wechselseitiger Anfasung bis 4 mm Zahnteilung.**

**HZ = Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider für alle Zahnteilungen über 4 mm.**



Einsatz	STAHL			INOX			GUSS		SOND.-LEG.	NE-METALLE			GEHÄRTETER STAHL			Bestell-Nr.	
	< 700 N/mm <sup>2</sup>	< 1000 N/mm <sup>2</sup>	< 1400 N/mm <sup>2</sup>	ferrit./martens.	austenitisch	Duplex	GG/GTS	GGG	Titan > 850 N/mm <sup>2</sup>	Alu < 8% Si	Alu > 8% Si	Kupfer/Kupfer-Leg.	Graphit/GFK/CFK/Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC		> 60 HRC
V <sub>c</sub> [m/min]	85	-	-	20	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1819
	40	25	-	25	20	-	40	40	-	700	600	200	-	-	-	-	1838
	50	30	-	25	25	-	40	40	15	700	600	250	-	-	-	-	1839

Ø x Breite x Bohrung mm	Zähne und Zahnform	Anzahl NL/Ø/Teilkreis mm	Zahnteilung T mm	STARK	format	format	Bestell-Nr.
				1819 PVD	1838 PVD	1839 TiAIN	
				€	€	€	
225 x 1,9 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	70,20	-	-	...0001
225 x 1,9 x 32	180 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	70,20	-	-	...0003
225 x 2 x 32	120 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	-	120,00	-	...0001
225 x 2 x 32	180 BW	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	4	-	120,00	-	...0003
250 x 2 x 32	128 HZ	2/8/45 + 4/9/50 + 2/12/64	6	73,00	128,50	132,00	...0005
				(W239)	(W242)	(W243)	

Fortsetzung nächste Seite