## 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 bravo line, verschleißfeste Beschichtung nach dem PVDPVD Verfahren, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen,
für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme
von Kühlmittel.

Anwendung: Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar.

1838 Sehr leistungsstarkes „Eco", hochverschleißfeste TiN Plus TiN Beschichtung, zum Schutz gegen Materialaufschweißungen, für eine Standzeitverbesserung und eine gute Aufnahme von Kühlmittel.
Anwendung: Auf manuellen, halb- und vollautomatischen Sägemaschinen einsetzbar.

1839
Hochverschleißfeste TiAIN-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.


| Einsatz | STAHL |  |  | INOX |  |  | GUSS |  | $\begin{gathered} \text { SOND.-LEG. } \\ \text { Titan > } \\ 850 \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | NE-METALLE |  |  |  | GEHARTETER STAHL |  |  | BestellNr . |
| :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: | :---: |
|  | $\begin{gathered} <700 \\ \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{gathered}$ | $\begin{aligned} & <1000 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <1400 \\ & \mathrm{~N} / \mathrm{mm}^{2} \end{aligned}$ | ferrit./ martens. | austenitisch | Duplex | $\begin{aligned} & \text { GG/ } \\ & \text { GTS } \end{aligned}$ | GGG |  | $\begin{aligned} & \text { Alu< } \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & \text { Alu> } \\ & 8 \% \mathrm{Si} \end{aligned}$ | Kupfer/ KupferLeg. | Graphit/ GFK/CFK/ Duropl. | $\begin{aligned} & <55 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & <60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ | $\begin{aligned} & >60 \\ & \text { HRC } \end{aligned}$ |  |
| $\mathrm{V}_{\mathrm{c}}[\mathrm{m} / \mathrm{min}]$ | 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 |



