# ARNTZ Cermet-Kreissägeblatt 480 × 2,7/2,25 × 40 mm

80 Zähne (Z80), Teilung 18,85 mm · Cermet, unbeschichtet · ARNTZ Art.-Nr. 120480001

## Technische Daten

| | |
|---|---|
| **Durchmesser** | 480 mm |
| **Schnittbreite** | 2,7 mm |
| **Stammblattstärke** | 2,25 mm |
| **Bohrung** | 40 mm |
| **Nebenlöcher** | 2/14,5/80<br>2 Bohrungen Ø 14,5 mm auf Teilkreis 80 mm |
| **Zähnezahl** | 80 (Z80) |
| **Zahnteilung** | 18,85 mm |
| **Schneidstoff** | Cermet, unbeschichtet |
| **Ausführung** | Dünnschnitt, hartmetallbestückt |
| **Gewicht** | ca. 3,17 kg |
| **Hersteller** | ARNTZ GmbH + Co. KG, Remscheid |

Abbildung: Computerdarstellung

**Auch PVD-beschichtet erhältlich** – WSH-Tools.de bietet alle gängigen PVD-Beschichtungen für seine Werkzeuge an.

## Einsatz

Für Vollmaterial, Rohre und Profile aus Bau- und Kohlenstoffstahl bis ca. 750 N/mm² Zugfestigkeit. Für Edelstahl und hochfeste Stähle empfehlen wir unsere PVD-beschichteten Hartmetall-Kreissägeblätter. Für HM-Kreissägeautomaten und stationäre Kaltkreissägen, die für Hartmetall- bzw. Cermet-Sägeblätter ausgelegt sind – nicht für langsam laufende HSS-Kaltkreissägen. Mindestens zwei bis drei Zähne im Eingriff.

## Orientierungswerte für den Schnitt

| Werkstoff | $v_c$ (m/min) | Vorschub (mm/Zahn) | Drehzahl n bei D = 480 mm (1/min) |
|---|---|---|---|
| Bau- und Kohlenstoffstahl bis 750 N/mm², Vollmaterial | 100 – 250 | 0,06 – 0,10 | 66 – 166 |
| Stahlrohre und Profile bis 750 N/mm² | 150 – 250 | 0,04 – 0,08 | 99 – 166 |

Orientierungswerte aus üblichen Herstellerangaben für HM- und Cermet-Dünnschnittblätter. Bei neuen Blättern mit dem unteren Wert beginnen; Werkstoff, Querschnitt, Schmierung und Maschine beeinflussen die Werte.

## Hinweise zur sicheren Anwendung

- Nur auf Kreissägen mit geeigneter Schutzeinrichtung verwenden, die für HM- bzw. Cermet-Sägeblätter ausgelegt sind. Schutzbrille und Gehörschutz tragen.
- Zulässige Höchstdrehzahl von Blatt und Maschine nicht überschreiten, Drehrichtung beachten. Vorgaben des Maschinenherstellers haben Vorrang.
- Blatt vor dem Einbau auf Risse und ausgebrochene oder fehlende Schneiden prüfen. Flansche sauber halten; Nebenlöcher und Flansch müssen zusammenpassen.
- Werkstück fest und schwingungsfrei spannen, Kühlschmierung bzw. Minimalmengenschmierung und Spänebürste nach Maschinenhersteller verwenden.
- Schneiden aus Hartmetall und Cermet sind spröde: Blatt in der Verpackung lagern und transportieren, Schläge auf die Zähne vermeiden.

# Drehzahl-Tabelle

$n = (v_c \times 1000) \div (\pi \times D)$ · Durchmesser 480 mm hervorgehoben

| Durchmesser D | $v_c$ = 100 m/min | $v_c$ = 150 m/min | $v_c$ = 200 m/min | $v_c$ = 250 m/min |
|---|---|---|---|---|
| 250 mm | 127 | 191 | 255 | 318 |
| 285 mm | 112 | 168 | 223 | 279 |
| 315 mm | 101 | 152 | 202 | 253 |
| 350 mm | 91 | 136 | 182 | 227 |
| 360 mm | 88 | 133 | 177 | 221 |
| 370 mm | 86 | 129 | 172 | 215 |
| 420 mm | 76 | 114 | 152 | 189 |
| 425 mm | 75 | 112 | 150 | 187 |
| 460 mm | 69 | 104 | 138 | 173 |
| 480 mm | 66 | 99 | 133 | 166 |
| 560 mm | 57 | 85 | 114 | 142 |
| 580 mm | 55 | 82 | 110 | 137 |

## Hersteller und Produktsicherheit

Hersteller (GPSR): ARNTZ GmbH + Co. KG, Lenneper Straße 35, 42855 Remscheid, Deutschland. ARNTZ ist der älteste Werkzeughersteller aus dem Bergischen Land: gegründet 1793, inhabergeführt in siebter Generation, mit Vertrieb in über 80 Länder. Hartmetall-Kreissägeblätter gehören seit 1978 zum ARNTZ-Programm.