ARNTZ Metallkreissägeblatt HSS-DMo5 250 × 2,0 × 32 mm

128 Zähne (Z128), Zahnform C, dampfbehandelt · ARNTZ Art.-Nr. 225250001

Technische Daten

Durchmesser	250 mm
Blattstärke	2,0 mm
Bohrung	32 mm
Nebenlöcher	2/8/45 + 2/9/50 + 2/11/63 2 Bohrungen Ø 8 mm auf Teilkreis 45 mm 2 Bohrungen Ø 9 mm auf Teilkreis 50 mm 2 Bohrungen Ø 11 mm auf Teilkreis 63 mm
Zähnezahl	128 (Z128)
Zahnteilung	ca. 6 mm
Zahnform	C – Bogenzahn mit Vor- und Nachschneider (DIN 1838 C)
Werkstoff	HSS-DMo5 (M2)
Oberfläche	dampfbehandelt (Eisenoxid-Schicht Fe_3O_4)
Gewicht	ca. 0,77 kg
Hersteller	ARNTZ GmbH + Co. KG, Remscheid

Abbildung: Computerdarstellung

Einsatz

Für Rohre, Profile und Vollmaterial aus Stahl bis ca. 800 N/mm² Zugfestigkeit, auf Kappsägen sowie halb- und vollautomatischen Metallkreissägen. HSS-DMo5, dampfbehandelt: erhöhte Standzeit, saubere Oberfläche, gratarme Schnitte. Abwechselnd höherer, beidseitig angefaster Vorschneider und etwas niedrigerer Nachschneider teilen den Span – ruhiger Schnitt, gute Spanabfuhr, ideal für Vollmaterial, dickwandige Rohre und große Querschnitte.

Orientierungswerte für Vollmaterial (Stahl)

Zugfestigkeit	v_c (m/min)	Vorschub (mm/Zahn)	Drehzahl n bei D = 250 mm (1/min)
bis 500 N/mm²	30 – 50	0,03 – 0,06	38,2 – 63,7
bis 800 N/mm²	20 – 40	0,03 – 0,04	25,5 – 50,9

Orientierungshilfe: Die Werte hängen von Werkstoff, Querschnitt, Schmierung und Maschinenzustand ab.

Hinweise zur sicheren Anwendung

- Nur auf dafür vorgesehenen Metallkreissägen mit geeigneter Schutzeinrichtung verwenden. Schutzbrille und Gehörschutz tragen.
- Die zulässige Höchstdrehzahl von Blatt und Maschine nicht überschreiten. Vorgaben des Maschinenherstellers haben Vorrang.
- Blatt vor dem Einbau auf Risse und ausgebrochene Zähne prüfen. Nebenlöcher und Flansch müssen zusammenpassen.

- Kühlung bzw. Schmierung verwenden und den Vorschub so wählen, dass mehrere Zähne gleichzeitig im Eingriff sind.

Drehzahl-Tabelle

$n = (v_c \times 1000) \div (\pi \times D)$ · Durchmesser 250 mm hervorgehoben

Durchmesser D	v_c = 20 m/min	v_c = 30 m/min	v_c = 40 m/min	v_c = 50 m/min
200 mm	31,8	47,7	63,7	79,6
225 mm	28,3	42,4	56,6	70,7
250 mm	25,5	38,2	50,9	63,7
275 mm	23,1	34,7	46,3	57,9
300 mm	21,2	31,8	42,4	53,1
315 mm	20,2	30,3	40,4	50,5
350 mm	18,2	27,3	36,4	45,5
370 mm	17,2	25,8	34,4	43,0
400 mm	15,9	23,9	31,8	39,8
450 mm	14,1	21,2	28,3	35,4

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 Produktion in Deutschland und den USA und Vertrieb in über 80 Länder. Mehrstufige Qualitätskontrollen in jedem Produktionsschritt stehen für präzise, langlebige Sägewerkzeuge.