

Rix® HM-Produktions-Kreissägeblätter

Mit Hartmetallzähnen für die Stahl- und NE-Metallbearbeitung · Schneidengeometrie ausgelegt für Produktionsschnitte in Stahl und Stahllegierungen sowie Hochleistungsschnitte in NE-Metallen

Standardtypen

Durchmesser mm	Schnittbreite mm	Bohrung mm	Mitnahmelöcher St. x mm	Teilkreis-Ø mm	Zähnezahlen
275	2,5	32	4 x 9	50	60
350	4,3	50	4 x 14	80	60
400	4,3	50	4 x 14	80	50 / 60
420	4,3	50	4 x 14	80	48 / 60
500	5,5	50	4 x 18	100	54 / 60 / 70 / 80
570	5,5	50	4 x 18	100	54 / 60 / 70
630	6,5	80	4 x 22	120	54 / 60 / 70 / 80
660	6,5	80	4 x 22	120	54 / 60 / 80
710	6,5	80	4 x 22	120	50 / 60 / 90
830	7,5	80	4 x 22	160	50 / 60 / 80 / 100
910	8,0	80	4 x 27	160	50 / 60 / 90 / 100
1020	8,5	100	4 x 30	200	50 / 60 / 70 / 80 / 100 / 120 / 140
Andere Durchmesser, Zähnezahlen, Schnittbreiten, Zentralbohrungen und Mitnahmelöcher entsprechend Kundenspezifikation möglich					

Schneidengeometrien

Kurzzeichen	Werkstoff	Ausführung
STHZ	Stahl	Vor- und Fertigschneider
STRS	Stahl	Rillenschliff
ALST	NE-Metalle	Hartmetall-Schneidengeometrie für Aluminium (Standard)
CUAL	NE-Metalle	Hartmetall-Schneidengeometrie für Kupfer und weiches Aluminium

Legende / Hinweise

Mitnahmelöcher	Angabe als Anzahl x Ø, z. B. 4 x 14 = 4 Löcher Ø 14 mm
Teilkreis-Ø	Lochkreisdurchmesser der Mitnahmelöcher
Zähnezahlen	Lieferbare Zähnezahlen je Abmessung
Schneidengeometrie	Kurzzeichen STHZ / STRS / ALST / CUAL – siehe Tabelle oben
Sonderausführung	Abmessungen nach Kundenspezifikation auf Anfrage

Alle Maßangaben in mm, sofern nicht anders angegeben. Änderungen und Irrtümer vorbehalten.