



## Båndsavklinge af metal bi-alfa-cobalt, 15 m, Bredde mm / tænder pr. tomme: 10/1014



### Bestillingsdata

|                     |                |
|---------------------|----------------|
| Bestillingsnummeret | 172100 10/1014 |
| GTIN                | 4045197253736  |
| Artikelklasse       | 16F            |

### Beskrivelse

#### Udførelse:

**Normalfortanding** - konstant tanddeling med **0° spånvinkel** usvejset i lukket kunststofrulle.  
**bi-alfa-cobalt: High performance-bimetalbåndsavklinge** med højkromholdigt **fjederstål som basis** og cobaltlegerede (M42) HSS-tandspidser (67–69HRC). **Ekstrem tandspidshårdhed, fleksibel basis**, 15 m rulle af hver.

#### Anvendelse:

Fortrinsvis egnet til mindre og mellemlange tværsnit (op til maks. 70 mm indgrebslængde).

#### Bemærk:

- **Normalfortanding 10°: Str. 6/4H; 6/6H; 10/4H; 10/6H; 13/4H; 13/6H; 16/4H.**
- **Kombifortanding 0°: Str. 6/1014; 10/1014; 13/1014.**

Fortanding: combi

Spånvinkel: 0 grader

Fortanding: combi

Spånvinkel: 0 grader

Tykkelse: 0,9 mm

### Teknisk beskrivelse

|                      |                        |
|----------------------|------------------------|
| Spånvinkel           | 0 grader               |
| Bredde               | 10 mm                  |
| Tykkelse             | 0,9 mm                 |
| Fortanding           | combi                  |
| Produktnavnsegenskab | 15 m                   |
| Længde               | 15 m                   |
| Produkttype          | Båndsavklinge af metal |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner)  | egnet          | 100 m/min      | N        |
| Alu > 10% Si                  | egnet          | 60 m/min       | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 85 m/min       | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 65 m/min       | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 55 m/min       | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 35 m/min       | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 20 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 30 m/min       | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 20 m/min       | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | betinget egnet | 20 m/min       | S        |
| GG (G)                        | egnet          | 40 m/min       | K        |
| CuZn                          | egnet          | 60 m/min       | N        |
| Uni                           | betinget egnet |                |          |
| Olie                          | egnet          |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |                |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |                |          |
| tør                           | egnet          |                |          |

