

**Re-Bo****Rundsavklinger af metal grov HZ, ubelagt, Øxtykkelse: 80X3mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	176000 80X3
GTIN	4045197244482
Artikelklasse	17A

**Beskrivelse****Udførelse:**

Alle klinger er slebet fri på siderne med hulslibning. Alle størrelser med 200 mm Ø og meget smalle klinger har borekrave til stabilisering. Nøjagtighed, tandform og frislibning på siderne svarer til DIN 1840.

**DIN 1838 C grovfortandet** med buetand, form C. Højeffektiv fortanding (HZ) **med spidstap og efterskærer**. Spidstappen står 0,15 - 0,30 mm højere end sluttappen og er affaset på begge tandhjørner. På den måde deles de to tænder om spåntagningsarbejdet.

**Anvendelse:**

Yderst velegnet til skæring af emner med lille til mellemstor styrke. Takket være den spåndelende tandform opnås en høj spånydelse.

**Bemærk:** Hvis emnet ikke skæres igennem, men der kun skæres ind i emnet, får skæregroundfladen på grund af savklingens udragende forskæretand en ekstra not.

**Bemærk:**

De tilladte afvigelser fra rundløb og sideslag iht. DIN 1840 underskrides betydeligt, delvist op til 50%.

**Teknisk beskrivelse**

Borings-Ø	22 mm
-----------	-------

Ø	80 mm
Tykkelse	3 mm
Antal tænder Z	40
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS
Norm	DIN 1838
Indvendig køling	nej
Produkttype	Rundsavklinge

### Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	ISO-kode
Aluminium (med korte spåner)	betinget egnet	800 m/min	N
Alu > 10% Si	betinget egnet	600 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	11 m/min	M
GG (G)	egnet	27 m/min	K
CuZn	betinget egnet	400 m/min	N
Uni	egnet		
våd, maksimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	betinget egnet		