

**Re-Bo****Rundsavklinger af metal grov HZ, ubelagt, Øxtykkelse: 63X1,6mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 176000 63X1,6 |
| GTIN                | 4045197244369 |
| 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**

|   |       |
|---|-------|
| Ø | 63 mm |
|---|-------|

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Tykkelse         | 1,6 mm        |
| Borings-Ø        | 16 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 |                |          |