

**Re-Bo****HM-rundsavklinger DIN 1837 A fin, ubelagt, Øxtykkelse: 50X2mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 179800 50X2   |
| GTIN                | 4045197246233 |
| Artikelklasse       | 17C           |

**Beskrivelse****Udførelse:**

Tysk topprodukt med **præcisionsfortanding** og hulslibning på siderne udført ved **spejlslibning**. Skærehastigheden kan øges op til 3 til 4 gange sammenlignet med HSS-savklingerne.

**DIN 1837 A finfortandet** med **vinkeltand, form A** og fasslibning. **Til emner i tyndt gods og lave skæredybder.**

**Bemærk:**

- **Stabile forhold på maskine og ved emneopspænding er vigtige forudsætninger. Hvis dette ikke er tilfældet, er der fare for brud på rundsavklingen.**
- **Værdierne for rundløb og sideslag ligger væsentligt under de tilladte tolerancer iht. DIN 1840.**
- **Specialmål på forespørgsel.**

**Teknisk beskrivelse**

|           |       |
|-----------|-------|
| Ø         | 50 mm |
| Tykkelse  | 2 mm  |
| Borings-Ø | 13 mm |

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Antal tænder Z   | 64            |
| Belægning        | ubelagt       |
| Skæremateriale   | HM            |
| Norm             | DIN 1837      |
| Indvendig køling | nej           |
| Produkttype      | Rundsavklinge |

### Brugerdata

|                               | Egnet til      | V <sub>c</sub> | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Aluminium (med korte spåner)  | betinget egnet | 1200 m/min     | N        |
| Alu > 10% Si                  | betinget egnet | 700 m/min      | N        |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 200 m/min      | P        |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 140 m/min      | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 140 m/min      | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 90 m/min       | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 40 m/min       | P        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 110 m/min      | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 100 m/min      | M        |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | egnet          | 90 m/min       | S        |
| GG (G)                        | betinget egnet | 125 m/min      | K        |
| CuZn                          | betinget egnet | 400 m/min      | N        |
| Grafit, GFK, CFK              | betinget egnet | 600 m/min      | N        |
| Uni                           | betinget egnet |                |          |
| våd, maksimal                 | egnet          |                |          |
| tør                           | egnet          |                |          |
| Luft                          | egnet          |                |          |