

Re-Bo**HM-rundsavklinger DIN 1837 A fin, ubelagt, Øxtykkelse: 63X2mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 179800 63X2 |
| GTIN | 4045197246349 |
| 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

| | |
|-----------|-------|
| Tykkelse | 2 mm |
| Borings-Ø | 16 mm |
| Ø | 63 mm |

| | |
|------------------|---------------|
| Antal tænder Z | 80 |
| Belægning | ubelagt |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | DIN 1837 |
| Indvendig køling | nej |
| Produkttype | Rundsavklinge |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | 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 ² | betinget egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | betinget egnet | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 140 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 90 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |