

**Re-Bo****HM-rundsavklinger DIN 1838 B, grov, ubelagt, Øxtykkelse: 100X1,2mm**

## Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	179820 100X1,2
GTIN	4045197247322
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 1838 B grovfortandet** med **bu tand, form B** og fasslibning. **Til bearbejdning af større tværsnit og større skæredybder**. Disse klinger kan anvendes universelt takket være bedre spåndannelse og større spånrum sammenlignet med den finfortandede udførelse.

### 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	1,2 mm
Borings-Ø	22 mm

Ø	100 mm
Antal tænder Z	64
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HM
Norm	DIN 1838
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		

