

Re-Bo**Lame de scie pour acier gros HZ, non revêtu, Ø×épais.: 100X4mm****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 176000 100X4 |
| GTIN | 4045197244581 |
| Classe d'article | 17A |

Description**Exécution:**

Toutes les fraises scies ont une dépouille latérale. Toutes les tailles de Ø 200 mm et les lames très minces ont un moyeu. Précision, forme de dent et dépouille latérale conformes à la norme DIN 1840.

Denture grossière DIN 1838 C avec denture Heller forme C. Denture haut rendement (HZ) **avec dents ébaucheuse et finisseuse**. Dent ébaucheuse de 0,15 – 0,30 mm plus haute que la dent finisseuse et présentant un chanfrein sur chaque côté. Les deux dents se partagent ainsi l'enlèvement des copeaux.

Utilisation:

Convient particulièrement pour la découpe de pièces à usiner de faible à moyenne résistance. La forme de dent brisant le copeau permet une capacité de coupe élevée.

Attention: si la pièce à usiner n'est pas coupée, mais uniquement entaillée, une rainure supplémentaire est formée dans la surface de coupe par la dent ébaucheuse dépassant de la lame de scie.

Remarque(s):

Les écarts de concentricité et de battement latéral sont jusqu'à 50 % inférieurs aux valeurs admissibles suivant DIN 1840.

Description technique

| | |
|-------------------|----------------------------|
| Ø alésage | 22 mm |
| Ø | 100 mm |
| Epaisseur | 4 mm |
| Nombre de dents Z | 40 |
| Revêtement | non revêtu |
| Type d'outils | HSS |
| Norme | DIN 1838 |
| Arrosage interne | non |
| Type de produit | Lames de scies circulaires |

Données utilisateur

| | Adéquation | V _c | Code ISO |
|--------------------------------|---------------------|----------------|----------|
| Alu (à copeaux courts) | moyennement adaptée | 800 m/min | N |
| Alu > 10% Si | moyennement adaptée | 600 m/min | N |
| Acier < 500 N/mm ² | adaptée | 37 m/min | P |
| Acier < 750 N/mm ² | adaptée | 22 m/min | P |
| Acier < 900 N/mm ² | adaptée | 20 m/min | P |
| Acier < 1100 N/mm ² | moyennement adaptée | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | moyennement adaptée | 11 m/min | M |
| Fonte GG(G) | adaptée | 27 m/min | K |
| CuZn | moyennement adaptée | 400 m/min | N |
| Uni | adaptée | | |
| av. arrosage max. | adaptée | | |
| à sec | moyennement adaptée | | |
| Air | moyennement adaptée | | |