



## Pânză bandă pentru metale bi-alfa- cobalt, 15 m, Lățime mm / dinți per inch: 6/14



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 172100 6/14   |
| GTIN               | 4045197253675 |
| Clasa articolului  | 16F           |

### Descriere

#### Execuție:

**Dantură normală** – Pas constant cu **unghi de așchiere 0°**, nesudată în carcasă din plastic.

**bi-alfa-cobalt: Pânză bandă bimetal ultraperformantă din oțel pentru arcuri cu un conținut ridicat de crom ca bandă suport** și vârfuri de dinți HSS (67–69 HRC) din aliaj de cobalt (M42).

**Duritate extremă a vârfurilor de dinți, bandă suport flexibilă**, role de câte 15 m.

#### Aplicație:

Ideal pentru secțiuni mai mici sau medii (până la o lungime de tăiere de maxim 70 mm).

#### Notă:

- **Dantură normală 10°: Ref. 6/4H; 6/6H; 10/4H; 10/6H; 13/4H; 13/6H; 16/4H.**
- **Dantură variabilă 0°: Ref. 6/1014; 10/1014; 13/1014.**

Dantură: normal

Unghi de așchiere: 0 grad

Dantură: normal

Unghi de așchiere: 0 grad

Grosime: 0,9 mm

### Descriere tehnică

|                            |                           |
|----------------------------|---------------------------|
| Lățime                     | 6 mm                      |
| Grosime                    | 0,9 mm                    |
| Unghi de așchiere          | 0 grad                    |
| Dantură                    | normal                    |
| Caracteristici nume produs | 15 m                      |
| Lungime                    | 15 m                      |
| Tip produs                 | Pânză bandă pentru metale |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 100 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 60 m/min  | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 85 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 65 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 55 m/min  | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 35 m/min  | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 20 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 30 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 20 m/min  | S       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 40 m/min  | K       |
| CuZn                          | recomandat                  | 60 m/min  | N       |
| Uni                           | indicat în anumite condiții |           |         |
| Ulei                          | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |

