

**Re-Bo****VA-list za krožno žago fini, Ø × debelina: 315X3mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	177500 315X3
GTIN	4045197245311
Razred artikla	17B

## Opis

### Izvedba:

Precizno ozobje in fino brušene stranske ploskve. **Cepilni kot posebej za nerjavna jekla.**

**Nitrirana površina:** trša, dolgotrajnejša zaščita pred zavaritvijo materiala.

### Uporaba:

**Delitev zob t:** (oblika zob)

- 3 mm (BW) – za tanke cevi, profile, pločevine z debelino stene 1 – 2 mm.
- 4 mm (BW) – za cevi, profile, pločevine z debelino stene 1,5 – 4 mm.
- 6 mm (HZ) – za cevi, profile in polne materiale z debelino stene več kot 4 mm oz. presekom do maks. 50 mm.
- 8 mm (HZ) – za polni material več kot 50 mm.

**Primerno za:**

**Krožne žage za hladno rezanje kovine EISELE in TRENNJAEGER.**

### Napotek:

- Za optimalno zmogljivost in življenjsko dobo uporabite hladilno mazalni koncentrat art. 084260.
- Po DIN 1840 dopustne tolerance krožnega teka in opleta so krepko izboljšane, deloma tudi do 50 %.

## Tehnični opis

Ø izvrtine	40 mm
Ø	315 mm
Debelina	3 mm
Delitev t	4 mm
Število zob Z	220
Število izvrtin za sojemalni element	2; 4
Izvrtina za sojemalni element, delilni krog	55; 64 mm
Ø izvrtine za sojemalni element	9; 12 mm
Rezalni material	HSS E
z notranjim hlajenjem	ne
Vrsta izdelka	List krožne žage

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	22 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	15 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	11 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	11 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	15 m/min	S
GG(G)	primerno	27 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	400 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		
Zrak	pogojno primerno		

