



Metallbandsågblad bi-alfa-kobolt, 15 m, bredd mm / Tänder per tum: 10/14



Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 172100 10/14 |
| GTIN | 4045197253729 |
| Artikelklass | 16F |

Beskrivning

Utförande:

Normaltandning – konstant tanddelning med **0° spånvinkel** i slutna plastrulle, ingen svetsfog.
bi-alfa-kobolt: Högeffektivt bimetallsågband med högkromhaltigt fjäderstål som bärande band och koboltlegerade (M42) HSS-tandspetsar (67–69 HRC). **Extremt hårda tandspetsar, flexibelt bärande band**, 15 m per rulle.

Användningsdata:

I första hand avsett för små och medelstora tvärsnitt (upp till 70 mm ingreppslängd).

OBS!:

- **Normaltandning 10°: Storlek 6/4H; 6/6H; 10/4H; 10/6H; 13/4H; 13/6H; 16/4H.**
- **Kombitandning 0°: Storlek 6/1014; 10/1014; 13/1014.**

Tandning: normal

Spånvinkel: 0 grad

Tandning: normal

Spånvinkel: 0 grad

Tjocklek: 0,9 mm

Teknisk beskrivning

| | |
|------------|--------|
| Spånvinkel | 0 grad |
|------------|--------|

| | |
|----------------------|-------------------|
| Bredd | 10 mm |
| Tjocklek | 0,9 mm |
| Tandning | normal |
| Produktnamnsattribut | 15 m |
| Längd | 15 m |
| Produktslag | Metallbandsågblad |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | lämplig | 100 m/min | N |
| Alu > 10% Si | lämplig | 60 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 85 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 65 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 55 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 35 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 20 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | mindre lämplig | 20 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 40 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 60 m/min | N |
| Uni | mindre lämplig | | |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| vått minimal | mindre lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |