

**Re-Bo****Metallkapklinga grov HZ, obelagd, Øx tjocklek: 50X2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	176000 50X2
GTIN	4045197244284
Artikelklass	17A

**Beskrivning****Utförande:**

Alla blad är frislipade på sidan genom skålslipningen. Alla storlekar med 200 mm Ø och mycket smala blad har en hålkraige för stabilisering. Precision, tandform och frislipning på sidorna motsvarar DIN 1840.

**DIN 1838 C grovtandat** med bågtagand form C. Tandning med hög prestanda (HZ) **med för- och efterskär**. Förskäret står 0,15–0,30 mm högre än efterskåret och är avfasat i båda tandhörnerna. På så sätt delar de båda tänderna på skärarbetet.

**Användningsdata:**

Särskilt lämpligt för bearbetning av arbetsstycken med låg till medelhög hållfasthet. Genom den spändelände tandformen uppnås hög skärprestanda.

**Observera:** Om arbetsstycket inte blir helt genomskuret, utan endast en skåra görs i det, blir skåran inte helt plan i botten på grund av den spändelände tandningen.

**OBS!:**

Värdena för orundhet och axiell avvikelse är avsevärt bättre än siffrorna i DIN 1840, i vissa fall upp till 50 %.

**Teknisk beskrivning**

hål-Ø	13 mm
-------	-------

Ø	50 mm
Tjocklek	2 mm
Tandantal Z	32
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS
Norm	DIN 1838
Invändig	nej
Produktslag	Cirkelsågblad

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu (kortspånig)	mindre lämplig	800 m/min	N
Alu > 10% Si	mindre lämplig	600 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	37 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	22 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	11 m/min	M
GG(G)	lämplig	27 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	400 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	mindre lämplig		