

**Re-Bo****VA-kapklinga fin, Ø×tjocklek: 350X3mm**

## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 177500 350X3  |
| GTIN         | 4045197245328 |
| Artikelklass | 17B           |

## Beskrivning

### Utförande:

Precisionstandning och finslipade sidoytor. **Speciell spånvinkel för rostfria stålqualiteter.**

**Nitrerad yta:** hårt, slitstarkt skydd mot löseggbildning.

### Användningsdata:

**Tandelning t:** (tandform)

- 3 mm (BW) – För klana rör, profiler och plåt med 1 – 2 mm godstjocklek.
- 4 mm (BW) – För rör, profiler och plåt med 1,5 – 4 mm godstjocklek.
- 6 mm (HZ) – För rör, profiler och stänger över 4 mm godstjocklek resp. tvärsnitt upp till 50 mm.
- 8 mm (HZ) – För stänger över 50 mm.

**Passar till:**

**EISELE** och **TRENNJAEGER** kallcirkelsågar.

**OBS!:**

- För optimal prestanda och utslitningstid. Används kylsmörjmedelskoncentrat nr 084260.
- Värdena för orundhet och axiell avvikelse är avsevärt bättre än siffrorna i DIN 1840, i vissa fall upp till 50 %.

## Teknisk beskrivning

|                         |               |
|-------------------------|---------------|
| Delning t               | 4 mm          |
| hål-Ø                   | 40 mm         |
| Ø                       | 350 mm        |
| Tjocklek                | 3 mm          |
| Tandantal Z             | 280           |
| Medbringarhål antal     | 2; 4          |
| Medbringarhål delcirkel | 55; 64 mm     |
| Medbringarhål diameter  | 9; 12 mm      |
| Skärmaterial            | HSS E         |
| Invändig                | nej           |
| Produktslag             | Cirkelsågblad |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| 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> | lämplig        | 15 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 11 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 11 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 11 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 15 m/min       | S       |
| 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 |                |         |

