

Re-Bo**HM-kapklinga DIN 1837 A fin, obelagd, Ø×tjocklek: 80X1,2mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 179800 80X1,2 |
| GTIN | 4045197246417 |
| Artikelklass | 17C |

Beskrivning**Utförande:**

Tysk toppprodukt med **precisionstandning** och skålslipade sidor med **fin ytnoggrannhet**. Skärhastigheten kan ökas med faktorn 3 till 4 jämfört med HSS-sågblad.

DIN 1837 A fintandat med **vinkeltand form A**. För arbetsstycken med tunna väggar och för små skärdjup.

OBS!:

- **Stabila förhållanden vid maskinen och arbetsstyckets uppspanning är en viktig förutsättning. Annars fist risk för brott på sågbladet.**
- **Tillåtna toleranser för rundgång och axialkast enligt DIN 1840 underskrids avsevärt.**
- **Specialdimensioner på begäran.**

Teknisk beskrivning

| | |
|-------------|--------|
| hål-Ø | 22 mm |
| Ø | 80 mm |
| Tjocklek | 1,2 mm |
| Tandantal Z | 100 |

| | |
|--------------|---------------|
| Beläggning | obelagd |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | DIN 1837 |
| Invändig | nej |
| Produktslag | Cirkelsågblad |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu (kortspånig) | mindre lämplig | 1200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | mindre lämplig | 700 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | mindre lämplig | 200 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | mindre lämplig | 140 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 140 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | lämplig | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | lämplig | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 90 m/min | S |
| GG(G) | mindre lämplig | 125 m/min | K |
| CuZn | mindre lämplig | 400 m/min | N |
| Grafit, glasfiber | mindre lämplig | 600 m/min | N |
| Uni | mindre lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |
| torrt | lämplig | | |
| Luft | lämplig | | |