

**Re-Bo****HM-kapklinga DIN 1837 A fin, obelagd, Ø×tjocklek: 100X0,8mm**

## Beställningsdata

Ordernummer	179800 100X0,8
GTIN	4045197246479
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	100 mm
Tjocklek	0,8 mm
Tandantal Z	128

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 <sup>2</sup>	mindre lämplig	200 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	140 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	140 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	90 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		