

Re-Bo**Freză disc pentru debitat metale fin, neacoperită, Ø×grosime: 80X1,2mm**

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 175000 80X1,2 |
| GTIN | 4045197243003 |
| Clasa articolului | 17A |

Descriere

Execuție:

DIN 1837 A cu dantură fină și dinți drepți, Forma A. Dinți drepți cu locașuri relativ mici. Toate frezele disc sunt detalonate lateral pentru acuratețe. Toate frezele disc cu Ø de 200 mm și cele foarte subțiri prezintă un guler supraînălțat care asigură stabilitatea. Precizia, forma dinților și detalonarea laterală corespund normelor DIN 1840.

Aplicație:

Pentru piese cu pereți subțiri și adâncimi reduse de tăiere.

Notă:

Abaterile de la concentricitate și bătaia radială sunt cu mult mai mici decât cele permise conform DIN 1840, uneori chiar cu până la 50 %.

Descriere tehnică

| | |
|------------------|--------|
| Ø găurii | 22 mm |
| Ø | 80 mm |
| Grosime | 1,2 mm |
| Număr de dinți Z | 100 |

| | |
|--------------------|------------------|
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS |
| Standard | DIN 1837 |
| Răcire interioară | nu |
| Tip produs | Disc de circular |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 37 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 22 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 20 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 15 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 11 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 11 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 27 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 400 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |