

**Re-Bo****Freză disc pentru debitat metale grosier, neacoperită, Ø×grosime: 80X3mm**

## Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 175500 80X3   |
| GTIN               | 4045197243812 |
| Clasa articolului  | 17A           |

## Descriere

### Execuție:

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.

**DIN 1838 B cu dantură grosolană** și dinți curbați, Forma B. Dinți curbați cu locașuri relativ mari.

### Aplicație:

Datorită formării de așchii îmbunătățite și a spațiilor mai mari pentru așchii, aceste discuri pot cuprinde domenii mai extinse de utilizare comparativ cu Cod 175000. Discurile sunt folosite pentru materiale mai groase și la adâncimi de tăiere mai mari.

### 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        | 80 mm |
| Grosime  | 3 mm  |
| Ø găurii | 22 mm |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Număr de dinți Z   | 40               |
| Strat de acoperire | neacoperită      |
| Materialul sculei  | HSS              |
| Standard           | DIN 1838         |
| Răcire interioară  | nu               |
| Tip produs         | Disc de circular |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | indicat în anumite condiții | 800 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | indicat în anumite condiții | 600 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 37 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 22 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 20 m/min       | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 15 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 11 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 11 m/min       | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 27 m/min       | K       |
| CuZn                          | indicat în anumite condiții | 400 m/min      | N       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |                |         |
| Aer                           | indicat în anumite condiții |                |         |