

**Re-Bo****Freză disc pentru debitat metale grosier, neacoperită, Ø×grosime: 80X6mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	175500 80X6
GTIN	4045197243843
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
Ø găurii	22 mm
Grosime	6 mm

Număr de dinți Z	32
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS
Standard	DIN 1838
Răcire interioară	nu
Tip produs	Disc de circular

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	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		