

Re-Bo**Freză disc pentru debitat metale HZ grosolană, neacoperită, Ø×grosime:
80X2mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 176000 80X2 |
| GTIN | 4045197244468 |
| 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 C cu dantură grosolană și dinți curbați, Forma C. Dantură ultraperformantă (HZ) **cu un dinte mai înalt pentru degroșare și unul mai jos pentru finisare**. Dintele pentru degroșare este poziționat cu 0,15 -- 0,30 mm mai sus față de cel pentru finisare și este teșit pe ambele laturi. Astfel, operațiunea de așchiere este împărțită între cei doi dinți.

Aplicație:

Ideal pentru debitarea pieselor cu o stabilitate scăzută până la medie. Datorită formei dinților se obține un randament de așchiere ridicat.

Vă rugăm să rețineți: Dacă piesa nu este secționată complet, ci doar crestată, baza de tăiere va avea o canelură suplimentară din cauza dintelui de degroșare proeminent al frezei disc de debitat.

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

| | |
|--------------------|------------------|
| Grosime | 2 mm |
| Ø | 80 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 _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 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 | indicat în anumite condiții | 400 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |

