

**Re-Bo****Freză disc pentru debitat metale HZ grosolană, neacoperită, Ø×grosime:  
125X4mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 176000 125X4  |
| GTIN               | 4045197244673 |
| 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

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Ø găurii           | 22 mm            |
| Ø                  | 125 mm           |
| Grosime            | 4 mm             |
| Număr de dinți Z   | 50               |
| 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 |                |         |

