

**Re-Bo****Disc de circular mediu, Ø×grosime: 315X2,5mm**

## Date comandă

|                    |                |
|--------------------|----------------|
| Numărul de comandă | 177200 315X2,5 |
| GTIN               | 4045197245106  |
| Clasa articolului  | 17B            |

## Descriere

### Execuție:

**Produs german de top.** Dantură de precizie și suprafețe laterale rectificat foarte fin. Creștere semnificativă a durabilității și protecție împotriva încărcării cu material datorită **suprafeței nitrurate**.

### Aplicație:

La mașinile cu viteză redusă de funcționare (cca. 50 U / min). **Pas T:** (forma dinților).

### Notă:

- Pentru oțelurile inoxidabile (de ex. V2A), stabilirea unei viteze de așchiere și a unei lubrifieri corecte este decisivă (consultați indicațiile din manualul de așchiere, Cod 110020).
- Abaterile de la concentricitate și bătaia radială sunt semnificativ mai reduse comparativ cu cele acceptate de DIN 1840, uneori chiar cu până la 50 %.

## Descriere tehnică

|          |        |
|----------|--------|
| Pas t    | 6 mm   |
| Grosime  | 2,5 mm |
| Ø găurii | 40 mm  |

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø  | 315 mm           |
| Recomandat pentru marca de ferăstraie      | Eisele           |
| Număr de dinți Z                           | 160              |
| Număr de găuri de antrenare                | 2; 4             |
| Cerc de dispunere al găurilor de antrenare | 55; 64 mm        |
| Ø gaură de antrenare                       | 8; 12 mm         |
| Materialul sculei                          | HSS              |
| 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       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | indicat în anumite condiții | 15 m/min       | S       |
| 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 |                |         |

