

Garant**Freză disc pentru debitat din carbură Unghi de așchiere negativ, Ø×gaură:
350X40Fmm****Date comandă**

Numărul de comandă	179700 350X40F
GTIN	4045197096180
Clasa articolului	11T

Descriere**Execuție:**

Dantură ultraperformantă cu dinți pentru degroșare și pentru finisare. Vârfurile trapezoidale din carbură taie cu ușurință, permițând obținerea unor suprafețe netede.

Avantaj:

Recomandat în special pentru materiale profilate eloxate dur.

Aplicație:

Pe mașini cu turație ridicată.

F = dantură fină pentru profiluri cu pereți subțiri sau plăci cu o grosime de până la 5 mm. **M = dantură medie** pentru profiluri și țevi cu o grosime a pereților de peste 5 mm. **G = dantură grosolană** pentru materiale solide precum bare și tije.

Unghi de așchiere negativ la 6° se folosește la mașini cu disc de debitat oscilant, cu reglare orientabilă de sus. Recomandat pentru profile subțiri.

Notă:

- **Viteză de așchiere recomandată: 40 – 80 m/s, pentru materiale mai dure cum ar fi aliajele, alama sau bronzul, se va folosi cea mai mică valoare posibilă.**
- **Atenție în special la avansul uniform; împiedică deteriorarea.**
- **Modele suplimentare, la cerere.**
- **Mai multe freze disc de debitat sunt prezentate în vol. 2 al catalogului.**

Descriere tehnică

Grosime	3,4 mm
Ø	350 mm
Ø găurii	40 mm
Pas t	10 mm
Recomandat pentru marca de ferăstraie	Eisele
Număr de dinți Z	108
Echipare	Carbura
Ø gaură de antrenare	8;12 mm
Cerc de dispunere al găurilor de antrenare	55; 64 mm
Număr de găuri de antrenare	2;4
Materialul sculei	carbura
Răcire interioară	nu
Tip produs	Disc de circular

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	850 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	650 m/min	N
CuZn	recomandat	450 m/min	N
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	indicat în anumite condiții		