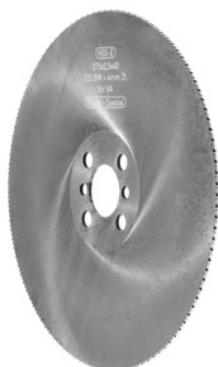


Re-Bo**Freză disc pentru VA cu dantură mediu, Ø×grosime: 250X2mm**

Date comandă

Numărul de comandă	177520 250X2
GTIN	4045197245342
Clasa articolului	17B

Descriere

Execuție:

Dantură de precizie și suprafețe laterale șlefuite foarte fin. **Unghi de așchiere special pentru oțeluri inoxidabile. Suprafață nitrurată:** Protecție sigură, durabilă, care împiedică încărcarea cu material.

Aplicație:

Pas t: (Forma dintelui)

- **3 mm (BW) – Pentru țevi, profiluri, table subțiri cu grosimea pereților 1 – 2 mm.**
- **4 mm (BW) – Pentru țevi, profiluri, table cu grosimea pereților 1,5 – 4 mm.**
- **6 mm (HZ) – Pentru țevi, profiluri și materiale masive puternice cu grosimea pereților de peste 4 mm resp. secțiuni transversale de până la maxim 50 mm.**
- **8 mm (HZ) – Pentru materiale masive cu grosimea pereților de peste 50 mm.**

Adaptat pentru:

Mașini de debitat cu disc **EISELE** și **TRENNJAEGER**.

Notă:

- **Pentru performanță și durabilitate optimă, utilizați emulsia de răcire Cod 084260.**
- **Abaterile de la concentricitate și bătaia radială sunt cu mult mai reduse decât cele permise conform DIN 1840, uneori chiar cu până la 50 %.**

Descriere tehnică

Pas t	4 mm
Ø găurii	40 mm
Ø	250 mm
Grosime	2 mm
Număr de dinți Z	200
Ø gaură de antrenare	9; 12 mm
Număr de găuri de antrenare	2; 4
Cerc de dispunere al găurilor de antrenare	55; 64 mm
Materialul sculei	HSS E
Răcire interioară	nu
Tip produs	Disc de circular

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
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	recomandat	15 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	11 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	11 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	11 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	recomandat	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		

