

Garant**Freză disc pentru debitat din carbură Unghi de așchiere pozitiv, Ø×gaură:
250X32Fmm****Date comandă**

Numărul de comandă	179600 250X32F
GTIN	4045197095916
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 pozitiv la 5° pentru tăiere netedă, fără bavură, poate fi folosit la mașini cu reglarea discului de debitat de jos sau orizontală. Recomandat pentru tăieturi de formă, de îmbinare la colț și longitudinale realizate pentru profile și materiale solide.

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

Recomandat pentru marca de ferăstraie	Kaltenbach
Pas t	9,8 mm
Ø găurii	32 mm
Ø	250 mm
Grosime	3,2 mm
Număr de dinți Z	80
Echipare	Carbura
Cerc de dispunere al găurilor de antrenare	63 mm
Număr de găuri de antrenare	2
Ø gaură de antrenare	11 mm
Materialul sculei	carbura
Răcire interioară	nu
Tip produs	Disc de circular

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii 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		