

Re-Bo**Freză disc de debitat din carbură DIN 1838 B grosier, neacoperită, Ø×grosime: 40X0,4mm**

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 179820 40X0,4 |
| GTIN | 4045197246905 |
| Clasa articolului | 17C |

Descriere

Execuție:

Produs german de calitate superioară cu **dantură de precizie** și rectificare concavă laterală realizată în **procedeul de rectificare oglindă**. Viteza de aşchiere poate fi majorată de 3 – 4 ori comparativ cu pânzele de circular HSS.

DIN 1838 B cu dantură grosolană și dantură curbată, forma B cu muchii teșite. **Pentru prelucrarea unor secțiuni transversale mai ample și la adâncimi mai mari.** Aceste discuri pot avea utilizare universală datorită formării de aşchii îmbunătățite și a spațiilor mai mari pentru aşchii, la fel ca modelul cu dantură fină.

Notă:

- **Raporturile stabile la mașină și la fixarea piesei reprezintă două condiții importante. Nerespectarea acestor condiții creează pericol de rupere a discului de debitat.**
- **Abaterile de la concentricitate și bătaia radială sunt semnificativ mai reduse comparativ cu cele acceptate de DIN 1840.**
- **Dimensiunile speciale sunt disponibile la cerere.**

Descriere tehnică

| | |
|--------------------|------------------|
| Grosime | 0,4 mm |
| Ø găurii | 10 mm |
| Ø | 40 mm |
| Număr de dinți Z | 50 |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 1838 |
| Răcire interioară | nu |
| Tip produs | Disc de circular |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 1200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 700 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 200 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 140 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 140 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | S |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 125 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 400 m/min | N |
| Grafit, GRP, CRP | indicat în anumite condiții | 600 m/min | N |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Uscat | recomandat | | |

Aer

recomandat