

**Re-Bo****Freză disc de debitat din carbură DIN 1838 B grosier, neacoperită, Ø×grosime: 80X1mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	179820 80X1
GTIN	4045197247230
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 așchiere 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 așchii îmbunătățite și a spațiilor mai mari pentru așchii, 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	1 mm
Ø	80 mm
Ø găurii	22 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 <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	200 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	140 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	140 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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