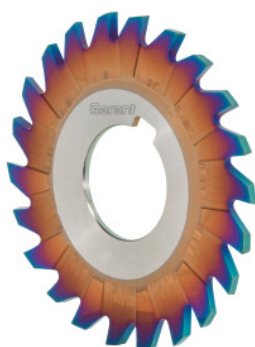


Garant**Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 40X3mm**

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 185015 40X3 |
| GTIN | 4062406397319 |
| Clasa articolului | 11V |

Descriere

Execuție:

Freză disc de precizie din carbură monobloc cu caracteristici de așchiere HPC. **Cu strat nou de acoperire ultraperformant**, pentru durabilitate maximă.

Freze de grup: Frezele cu același Ø și număr de dinți pot fi cuplate și ajustate la lățimea solicitată. Dinții se angrenează întrucât frezele nu prezintă un guler supraînălțat pe alezaj.

Seturile din 2 componente sunt deosebit de economice. Frezele pot fi folosite cu ambele tăișuri, printr-o simplă inversare.

Notă:

- **Nu asociați frezele din set fără a folosi inele suficient de late pentru dornul portfreză, întrucât în caz contrar frezele se pot avaria.**
- **Inelele dornului portfreză recomandate sunt prezentate în Grupa de produse 30.**
- **Canale complete: f_z pentru $a_e = 0,1 \times D$.**

Produsul succesori pentru Cod 185010.

Descriere tehnică

| | |
|--|---------|
| Avans f_z în oțel < 900 N/mm ² | 0,03 mm |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite B | 4 mm |

| | |
|--|--|
| Ø manșonului $d_2 \pm 1$ | 28 mm |
| Tip de coadă | cu alezaj |
| Lățime de tăiere | 3 mm |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite A | 3 mm |
| Înălțimea dinților Zh | 6 mm |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime A / B | 3 mm |
| Grosimea manșonului $b \pm 0,1$ | 1,9 mm |
| Număr de dinți Z | 12 |
| Ø tăișului D_c | 40 mm |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime, rezultă lățimea totală E | 5,7 - 5,8 mm |
| Ø găurii H6 d_1 | 13 mm |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite, rezultă lățimea totală E | 6,6 - 6,8 mm |
| Strat de acoperire | TiAlN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | DIN 885 A |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | $\pm 0,1$ |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$ |
| Strategie de așchiere | HPC |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză-disc |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|--------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | recomandat | 280 m/min | N |

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 280 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 200 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | recomandat | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | M |
| GG(G) | recomandat | 70 m/min | K |
| CuZn | recomandat | 300 m/min | N |
| Ulei | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |