

**Garant****Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 63X6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 185015 63X6   |
| GTIN               | 4062406397463 |
| Clasa articolului  | 11V           |

**Descriere****Execuție:**

**Freză disc de precizie din carbură monobloc** cu caracteristici de aşchiere 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 tăişuri, 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**

|                          |       |
|--------------------------|-------|
| Ø găurii H6 $d_1$        | 22 mm |
| Ø manșonului $d_2 \pm 1$ | 40 mm |

|  |  |
|--|--|
| Lățime de tăiere   | 6 mm   |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite A                         | 6 mm   |
| Grosimea manșonului $b \pm 0,1$  | 4,2 mm   |
| Avans $f_z$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$                                       | 0,06 mm  |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime A / B                      | 6 mm   |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime, rezultă lățimea totală E  | 11,1 - 11,8 mm                                   |
| $\varnothing$ tăişului $D_c$   | 63 mm  |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite, rezultă lățimea totală E | 12,6 - 13,8 mm                                   |
| Înălțimea dinților $Z_h$   | 11,5 mm  |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite B                         | 8 mm   |
| Număr de dinți Z   | 14   |
| Tip de coadă   | cu alezaj  |
| Strat de acoperire   | TiAlN  |
| Materialul sculei  | Carbură  |
| Standard   | DIN 885 A  |
| Tip  | N  |
| Toleranță $\varnothing$ nominal  | $\pm 0,1$  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                                      | Canal complet<br>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 <sup>2</sup>  | recomandat                  | 120 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 110 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 90 m/min  | P |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 75 m/min  | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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                  |           |   |