

**Garant****Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 50X8mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	185015 50X8
GTIN	4062406397418
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

Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite A	8 mm
Tip de coadă	cu alezaj

Ø tăişului $D_c$	50 mm
Ø manşonului $d_2 \pm 1$	34 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lăţimi diferite, rezultă lăţimea totală E	16,5 - 17,8 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeaşi lăţime, rezultă lăţimea totală E	14,5 - 15,8 mm
Avans $f_z$ în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Lăţime de tăiere	8 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeaşi lăţime A / B	8 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lăţimi diferite B	10 mm
Grosimea manşonului $b \pm 0,1$	5,2 mm
Ø găurii H6 $d_1$	16 mm
Număr de dinţi Z	14
Înălţimea dinţilor $Z_h$	8 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Toleranță Ø nominal	$\pm 0,1$
Lăţime de atac $a_e$ la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Strategie de aşchiere	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		