

Garant**Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 80X6mm**

Date comandă

Numărul de comandă	185015 80X6
GTIN	4062406397524
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, rezultă lățimea totală E

13 - 13,8 mm

Ø găurii H6 d ₁	27 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime, rezultă lățimea totală E	10,7 - 11,8 mm
Număr de dinți Z	18
Avans f _z în oțel < 900 N/mm ²	0,05 mm
Lățime de tăiere	6 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime A / B	6 mm
Înălțimea dinților Zh	15 mm
Ø tăișului D _c	80 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite B	8 mm
Ø manșonului d ₂ ±1	50 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite A	6 mm
Grosimea manșonului b ±0,1	3,5 mm
Tip de coadă	cu alezaj
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Toleranță Ø nominal	±0,1
Lățime de atac a _e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×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		