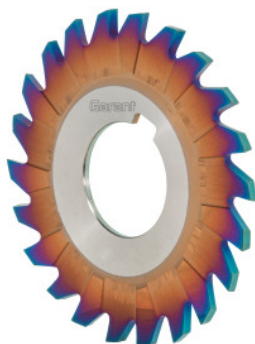


**Garant****Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 80X5mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	185015 80X5
GTIN	4062406397517
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 aceeași lățime, rezultă lățimea totală E

9,2 - 9,8 mm

Tip de coadă	cu alezaj
Număr de dinți Z	22
Înălțimea dinților Zh	15 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	80 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Grosimea manșonului b ±0,1	3,1 mm
Lățime de tăiere	5 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime A / B	5 mm
Ø găurii H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Ø manșonului d <sub>2</sub> ±1	50 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 885 A
Tip	N
Toleranță Ø nominal	±0,1
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de aşchiere	HPC
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză-disc

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	280 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		