

**Garant****Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 100X10mm**

## Date comandă

Numărul de comandă	185015 100X10
GTIN	4062406397609
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 manșonului $d_2 \pm 1$	60 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite B	12 mm

Lățime de tăiere	10 mm
Tip de coadă	cu alezaj
Grosimea manșonului $b \pm 0,1$	7 mm
Număr de dinți Z	18
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime A / B	10 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite A	8 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime, rezultă lățimea totală E	18,8 - 19,8 mm
$\varnothing$ găurii H6 $d_1$	27 mm
Înălțimea dinților Zh	20 mm
Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite, rezultă lățimea totală E	18,3 - 19,8 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	100 mm
Avans $f_z$ în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
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 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		