

**Garant****Freză-disc din carbură HPC, TiAlN, Ø×lățime ±0,1×k11: 100X14mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 185015 100X14 |
| GTIN               | 4062406397951 |
| 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**

|                          |           |
|--------------------------|-----------|
| Tip de coadă             | cu alezaj |
| Ø manșonului $d_2 \pm 1$ | 60 mm     |

|  |   |
|--|---|
| Înălțimea dinților Zh  | 20 mm                                   |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime A / B                      | 14 mm                                   |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>  | 100 mm                                  |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite A                         | 12 mm                                   |
| Grosimea manșonului b ±0,1   | 9 mm                                    |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de aceeași lățime, rezultă lățimea totală E  | 25,5 - 27,8 mm                          |
| Ø găurii H6 d <sub>1</sub>   | 27 mm                                   |
| Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>                             | 0,045 mm                                |
| Lățime de tăiere   | 14 mm                                   |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite B                         | 14 mm                                   |
| Număr de dinți Z   | 18                                      |
| Posibilități de asociere cu 2 freze de lățimi diferite, rezultă lățimea totală E | 23,7 - 25,8 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<br>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 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                  |           |   |