

**Garant****Disc de circular mediu, TiAlN, Ø×grosime: 250X2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	177070 250X2
GTIN	4045197849380
Clasa articolului	11T

**Descriere****Execuție:**

Calitate de top **cu strat de acoperire TiAlN** pentru durabilitate optimizată. Timpi de tăiere mai scurți datorită vitezelor de așchiere mai mari.

**Aplicație:**

La mașinile cu viteză redusă de funcționare (cca. 50 rev./min).

**Pas t:** (Forma dintelui)

- **4 mm (BW) – Pentru țevi, profiluri, table cu grosimea pereților 1,0 – 1,5 mm.**
- **5 / 6 mm (HZ) – Pentru profiluri medii, țevi și materiale masive cu grosimea pereților resp. secțiune transversală de 1,5 – 20 mm.**
- **7/8 mm (HZ) – Pentru profiluri groase și materiale masive cu grosimea pereților resp. secțiune transversală de până la cca. 50 mm.**
- **10 – 16 mm (HZ) – Pentru secțiuni transversale extrem de puternice și materiale masive de peste 50 mm.**

**Notă:**

- **Pentru oțelurile inoxidabile (de ex. V2A), stabilirea unei viteze de așchiere și a unei lubrifieri corecte este decisivă (consultați indicațiile din manualul de așchiere, Cod 110020).**
- **Abaterile de la concentricitate și bătaia radială sunt semnificativ mai reduse comparativ cu cele acceptate de DIN 1840, uneori chiar cu până la 50 %.**

**Produsul succesori pentru Cod 177060.**

## Descriere tehnică

Pas t	6 mm
Grosime	2 mm
Ø	250 mm
Ø găurii	40 mm
Recomandat pentru marca de ferăstraie	Eisele
Număr de dinți Z	128
Număr de găuri de antrenare	2; 4
Ø gaură de antrenare	8; 12 mm
Cerc de dispunere al găurilor de antrenare	55; 64 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS
Răcire interioară	nu
Tip produs	Disc de circular

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat în anumite condiții	800 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat în anumite condiții	800 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	38 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	24 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat în anumite condiții	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat în anumite condiții	26 m/min	S

GG(G)	recomandat	45 m/min	K
CuZn	recomandat în anumite condiții	600 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat în anumite condiții		
Aer	recomandat în anumite condiții		