

Garant**Disc de circular mediu, TiAlN, Ø×grosime: 300X2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	177070 300X2,5
GTIN	4045197849403
Clasa articolului	11T

Descriere**Execuție:**

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

Aplicație:

La maşinile cu viteză redusă de funcţionare (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 aşchiere și a unei lubrifieri corecte este decisivă (consultați indicațiile din manualul de aşchiere, 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

Grosime	2,5 mm
Recomandat pentru marca de ferăstraie	Eisele
Ø găurii	40 mm
Pas t	6 mm
Ø	300 mm
Număr de dinți Z	160
Cerc de dispunere al găurilor de antrenare	55; 64 mm
Număr de găuri de antrenare	2; 4
Ø gaură de antrenare	8; 12 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS
Răcire interioară	nu
Tip produs	Disc de circular

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	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 ²	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	42 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	38 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	28 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	24 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat în anumite condiții	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		