

**Garant****Freze de șanfrenat față / spate din carbură, TiAlN, Ø DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208185 12
GTIN	4062406131401
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Coadă extralungă.**

Cap dublu rectificat **cu unghi de 45°**.

**Aplicație:**

Pentru **utilizare universală** în aproape toate materialele. Noul strat de acoperire **previne eficient formarea de tăiș în depunere** - inclusiv în aluminiu și inox.

Pentru debavurare **față / spate** și **șanfrenare** chiar și în locuri greu accesibile. Ideal pentru **realizarea de contururi**.

**Descriere tehnică**

$L_4 +0,5$	37 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,017 mm
Ø tăișului $D_c$	12 mm
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii $D_s$	12 mm
$L_2 +0,5$	6 mm
Ø $D_1 +0,05$	6 mm
Număr de dinți Z	5
Forma	aplatizat
Lungimea totală L	100 mm
Freze pentru teșire	înainte și înapoi 45

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	±0,05
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,25×L2 la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	verde
Tip produs	Freze pentru debavurare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	125 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	75 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	45 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		

Aer	recomandat
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HB	129100 HB