

**Garant****Freze pentru debavurare, din carbură 90°, TiAlN, Ø h6 DC: 10Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	208105 10M
GTIN	4062406287016
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Toleranță: **Dimensiune S = ±0,1 mm, unghi la vârf ±10 minute de arc.**

Cu unghi de înclinare special, pentru o tăiere ușoară. Foarte lung. Pentru rezultate excelente la debavurare în cazul conturilor greu accesibile. Scule fără vârf.

**Aplicație:**

Ideal pentru **șanfrenarea și debavurarea** muchiilor pieselor, precum și pentru **realizarea conturului**.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
Freze pentru teșire	45 grad
Lungimea totală L	100 mm
Dimensiune S	3,5 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Ø D <sub>2</sub> mare	10 mm
Ø D <sub>3</sub> mic	5 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghi la vârful teșitor	90 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freze pentru debavurare

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
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	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	indicat în anumite condiții