

**Garant****Freze pentru debavurare, din carbură 90°, neacoperită, Ø h6 DC: 6Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	208095 6M
GTIN	4062406286972
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**

Dimensiune S	2,1 mm
Lungimea totală L	100 mm
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Freze pentru teșire	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	6 mm
Ø $D_2$ mare	6 mm
Ø $D_3$ mic	3 mm

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghi la vârf 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
Alu Termo Pl	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

