

Garant**Debavurator din carbură monobloc, tăișuri elicoidale, la 90°, TiSiN, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 208156 16 |
| GTIN | 4062406288228 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Debavurator pentru **utilizare universală** în aproape toate materialele. Datorită stratului de acoperire nou conceput, este evitată eficient formarea tăișurilor de depunere, inclusiv în aluminiu sau în inox.

Toleranță: **Dimensiune S = +/- 0,2 mm.**

Unghi la vârf = +/- 5 minute de arc.

Calitate remarcabilă a suprafețelor datorită **unghiului de 35° al spirei.**

Aplicație:

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

Descriere tehnică

| | |
|---------------------------|-------------------|
| Unghi teșitură | 45 grad |
| Ø cozii D _s | 16 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Coadă tip | DIN 6535 HA cu h6 |
| Dimensiune S | 11,2 mm |
| Ø tăișului D _c | 16 mm |
| Lungimea totală L | 93 mm |
| Freze pentru teșire | 45 grad |

| | |
|---|-------------------------|
| Avans f_z în oțel < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Strat de acoperire | TiSiN |
| Materialul sculei | Carbură |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | h6 |
| Unghiul elicei | 35 grad |
| Direcția de așchiere | Orizontal și înclinat |
| Unghi la vârf teșitor | 90 grad |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Inel colorat | verde |
| Tip produs | Freze pentru debavurare |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N |
| Aluminiu (cu așchii scurte) | recomandat | 300 m/min | N |
| Alu > 10% Si | recomandat | 220 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 130 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 115 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 110 m/min | P |
| Oțel < 1100 N/mm ² | recomandat | 80 m/min | P |
| Oțel < 1400 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 65 m/min | P |
| Oțel < 55 HRC | indicat în anumite condiții | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | recomandat | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | recomandat | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | recomandat | 50 m/min | S |

| | | | |
|------------------|-----------------------------|-----------|---|
| GG(G) | recomandat | 100 m/min | K |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |
| Umiditate minimă | indicat în anumite condiții | | |
| Uscat | indicat în anumite condiții | | |
| Aer | indicat în anumite condiții | | |
| Servicii | | | |
| Coadă Tip HB | | 129100 HB | |