

**Garant**
**Freză din carbură pentru canal de pană disc, TiAlN, Ø DC × LC h11 × e8:  
25,5X5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	208024 25,5X5
GTIN	4062406397111
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

**Cu strat nou de acoperire ultraperformant**, pentru durabilitate maximă. Pentru frezare periferică, cu dispunere alternantă a dinților. Suprafețele laterale sunt rectificat

**Notă:**

Recomandat pentru frezarea canalelor de pană-disc conform DIN6888.

$f_z$  pentru  $a_p = 0,1 \times D$ .

**Produsul succesori pentru Cod 208025.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Pentru canale de pană disc DIN 6888	5,0×10,0 mm
Ø de degajare $D_1$	7,5 mm
Ø tăişului $D_c$	25,5 mm
Tip	N
Ø cozii $D_s$	10 mm
Număr de dinți Z	10
Lungimea totală L	63 mm
Lungimea tăişului $L_c$	5 mm
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 850 D/F
Profil de frezare	cu dantură încrucișată
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Unghi teșitură	90 grad
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză pentru canale

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	67 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	63 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		