

**Garant****Freze din carbură pentru canale în T, TiAlN, Ø DC × LC d11 × d11: 21X9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208026 21X9
GTIN	4062406397197
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Cu strat nou de acoperire ultraperformant**, pentru durabilitate maximă. Pentru frezare pe circumferință și bilateral. Prin dinți înclinați alternativ (dantură încrucișată).

**Notă:**

Pentru frezarea de canale în T conform DIN 650.

Până la pătrunderea completă, a se utiliza  $f_z$  cu 50 %.

**Produsul succesori pentru Cod 208032.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	21 mm
Pentru canale în T DIN 650	12 mm
Ø de degajare $D_1$	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea totală L	74 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Tip	N
Număr de dinți Z	6
Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm
Lungimea tăişului $L_c$	9 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 851
Profil de frezare	cu dantură încrucișată
Toleranță Ø nominal	d11
Unghiul elicei	10 grad
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Unghi teșitură	45 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	105 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		