

**Garant****Freze cilindro-frontale HSS-Co8, neacoperită, Ø e8 DC: 9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191200 9
GTIN	4045197100795
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere. **Detalonare excentrică prin rectificare.**

**Notă:**

**Se poate utiliza ca freză cilindro-frontală pentru canale** (toleranța e8) **sau ca freză cu coadă.** **Rata de îndepărtare a materialului este cu 50 % mai mare** comparativ cu frezele cu 2tăişuri. **Canalele pentru evacuarea aşchiilor** sunt mai mari față de frezele cu coadă cu tăişuri multiple (un avantaj la utilizarea pe materiale moi). Pentru frezarea canalelor de pană.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăişului $D_c$	9 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	69 mm
Lungimea tăişului $L_c$	19 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS Co 8
Standard	DIN 844 B
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	83 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	23 m/min	P
GG(G)	indicat în anumite condiții	23 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	55 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		