

Garant**Freze cilindro-frontale HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 25mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191250 25
GTIN	4045197101211
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

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

Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

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 2 tăişuri. **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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø tăişului D_c	25 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D_s	25 mm
Lungimea totală L	121 mm
Lungimea tăişului L_c	45 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	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844 B
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		