

**Garant****Freze cilindro-frontale HSS-Co8, neacoperită, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191280 5
GTIN	4045197101525
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 2 tăişuri. **Canalele pentru evacuarea aşchilor** 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**

Număr de dinți Z	3
Ø tăişului D <sub>c</sub>	5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea totală L	68 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	24 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	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	83 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 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		