

**Garant****Freze cilindro-frontale HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 8Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	191520 8M
GTIN	4045197103178
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

Freză cu tășuri multiple. **Detalonare excentrică prin rectificare.** Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului. **Rezultate excepționale la frezarea fără răcire.** Ref. 6M–25M **Freza MID:** Dimensiuni potrivit **normelor interne ale producătorului** care se încadrează **între** DIN 844 **freză scurtă** și DIN 844 **freză lungă.** **Recomandată în special pentru matrițe și realizarea de scule,** întrucât **dimensiunile cu lungimi medii oferă stabilitate mai mare** decât frezele lungi conform DIN 844.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	78 mm
Lungimea tăişului $L_c$	28 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	k10
Unghiul elicei	30-40 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		