

**Freze cilindro-frontale HSS-Co8, TiAlN, Ø k10 DC: 7mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191590 7      |
| GTIN               | 4045197199904 |
| Clasa articolului  | 12W           |

**Descriere****Execuție:**

Freză cu tășuri multiple. **Detalonare excentrică prin rectificare.**  
O alternativă la un preț avantajos.

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø tăişului $D_c$   | 7 mm                            |
| Număr de dinți Z   | 4                               |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,014 mm                        |
| Ø cozii $D_s$  | 10 mm                           |
| Lungimea totală L  | 66 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$  | 16 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 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 | 120 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 78 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 55 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 55 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 17 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 14 m/min  | M       |
| GG(G)                        | indicat în anumite condiții | 46 m/min  | K       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 92 m/min  | N       |
| Uni                          | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |         |