

**Garant****Freze pentru debavurare din carbură 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 12mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 208160 12     |
| GTIN               | 4045197129413 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:**

Toleranță: **Dimensiune S = ±0,1 mm, unghi la vârf ±10 minute de arc.**

Cu unghi de înclinare special, pentru o tăiere ușoară.

**Aplicație:**

Ideal pentru **șanfrenarea** și **debavurarea** muchiilor pieselor, precum și pentru **realizarea conturului**.

**Descriere tehnică**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Avans $f_z$ în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm             |
| Dimensiune S                                | 11,9 mm             |
| Ø tăişului $D_c$                            | 12 mm               |
| Număr de dinți Z                            | 4                   |
| Ø cozii $D_s$                               | 12 mm               |
| Lungimea totală L                           | 83 mm               |
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HB cu h6   |
| Unghi teșitură                              | 60 grad             |
| Freze pentru teșire                         | 30 grad             |
| Strat de acoperire                          | TiAlN               |
| Materialul sculei                           | Carbură             |
| Standard                                    | Normă de fabricație |

|                       |                         |
|-----------------------|-------------------------|
| Tip                   | N                       |
| Toleranță Ø nominal   | h6                      |
| Direcția de așchiere  | Orizontal și înclinat   |
| Unghi la vârf teșitor | 60 grad                 |
| Răcire interioară     | nu                      |
| Toleranța arborelui   | h6                      |
| Inel colorat          | fără                    |
| Tip produs            | Freze pentru debavurare |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | V <sub>c</sub> | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 280 m/min      | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 200 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 120 m/min      | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 105 m/min      | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 100 m/min      | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min       | P       |
| Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 60 m/min       | P       |
| Oțel < 55 HRC                 | indicat în anumite condiții | 35 m/min       | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 80 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 60 m/min       | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 90 m/min       | K       |
| Uni                           | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |                |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |                |         |
| Uscat                         | indicat în anumite condiții |                |         |
| Aer                           | indicat în anumite condiții |                |         |

