

**Garant****Freze pentru debavurare din carbură 60°, neacoperită, Ø h6 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208140 10
GTIN	4045197129352
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**

Număr de dinți Z	4
Dimensiune S	9,9 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	10 mm
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	60 grad
Freze pentru teșire	30 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
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
Alu Termo Pl	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	30 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		