

**Garant****Freze de șanfrenat față / spate, TiAlN, Ø DC: 3mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 208180 3      |
| GTIN               | 4045197198358 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere****Execuție:****Coadă extralungă.**

Cap dublu rectificat **cu unghi de 45°**.

**Aplicație:**

Pentru debavurare **față / spate** și **șanfrenare** chiar și în locuri greu accesibile. Ideal pentru **realizarea de contururi**.

**Descriere tehnică**

|   |                      |
|---|----------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm              |
| Număr de dinți Z  | 4                    |
| Forma   | ascuțit              |
| $L_2 +0,5$  | 2 mm                 |
| $\varnothing D_1 +0,05$   | 2,2 mm               |
| $L_4 +0,5$  | 10 mm                |
| $\varnothing$ tăişului $D_c$  | 3 mm                 |
| $\varnothing$ cozii $D_s$   | 4 mm                 |
| Lungimea totală L   | 75 mm                |
| Unghi teșitură  | 45 grad              |
| Freze pentru teșire   | înainte și înapoi 45 |
| Strat de acoperire  | TiAlN                |
| Materialul sculei   | Carbura              |

|   |                             |
|---|-----------------------------|
| Standard                                    | Normă de fabricație         |
| Tip   | N                           |
| Toleranță Ø nominal                         | ±0,05                       |
| Unghi la vârf teșitor                       | 90 grad                     |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,25×L2 la frezare laterală |
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HA cu h6           |
| Toleranța arborelui                         | h6                          |
| Inel colorat                                | fără                        |
| Tip produs                                  | Freze pentru debavurare     |

### Date utilizator

|                               | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|-------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)   | recomandat                  | 115 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                  | recomandat                  | 70 m/min  | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 65 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 65 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>  | recomandat                  | 40 m/min  | P       |
| Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 35 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | indicat în anumite condiții | 35 m/min  | M       |
| GG(G)                         | recomandat                  | 40 m/min  | K       |
| Uni                           | indicat în anumite condiții |           |         |
| Umiditate maximă              | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă              | indicat în anumite condiții |           |         |
| Uscat                         | recomandat                  |           |         |
| Aer                           | recomandat                  |           |         |