

**Garant****Freză de semi-degroșare, TiAlN, Ø k12 DC: 28mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191720 28     |
| GTIN               | 4045197105035 |
| Clasa articolului  | 11W           |

**Descriere****Execuție:**

Ref. 10 – 30 Geometrie de așchiere frontală proiectată pentru pătrundere. Pentru sporirea semnificativă a performanțelor, cu **ascuțire specială a sfărâmătorului de așchii**.

**Avantaj:**

Canalele sfărâmătorului de așchii **facilitează îndepărtarea așchiilor** generând simultan **finisarea suprafeței piesei**.

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Număr de dinți Z   | 6                               |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>  | 28 mm                           |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,068 mm                        |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 25 mm                           |
| Lungimea totală L  | 121 mm                          |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>   | 45 mm                           |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip  | DIN 1835 B cu h6                |
| Toleranță Ø nominal  | k12                             |
| Unghiul elicei   | 27-30 grad                      |
| Unghi teșitură   | 90 grad                         |
| Strat de acoperire   | TiAlN                           |

|                   |           |
|-------------------|-----------|
| Materialul sculei | HSS Co 8  |
| Standard          | DIN 844 B |
| Profil de frezare | NF        |
| 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                  |           |         |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |           |         |