

**Garant****Freză de semi-degroșare, TiAlN, Ø k12 DC: 11mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191720 11
GTIN	4045197104953
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

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

**Avantaj:**

Canalele sfărâmătorului de aşchii **facilitează îndepărtarea aşchiilor** generând simultan **finisarea suprafeței piesei**.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	11 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	79 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Direcția de aşchiere	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 <sub>c</sub>	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		