

**Garant****Freze cilindro-frontale ultraperformante, neacoperită, Ø js12 DC: 14mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191870 14     |
| GTIN               | 4045197105752 |
| Clasa articolului  | 11W           |

**Descriere****Execuție:**

Freze cu tășuri multiple **cu sfărâmător de așchii**. Geometrie de așchiere frontală proiectată pentru pătrundere. Suprafață supusă unui tratament special.

**Avantaj:**

**Ca freză de finisare cu o putere de așchiere deosebit de mare.**

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                         |
| Ø tășului $D_c$  | 14 mm                           |
| Număr de dinți Z   | 4                               |
| Ø cozii $D_s$  | 16 mm                           |
| Lungimea totală L  | 110 mm                          |
| Lungimea tășului $L_c$   | 55 mm                           |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip  | DIN 1835 B cu h6                |
| Toleranță Ø nominal  | js12                            |
| Unghiul elicei   | 30 grad                         |
| Unghi teșitură   | 90 grad                         |
| Strat de acoperire   | neacoperită                     |
| Materialul sculei  | HSS Co 8                        |

|                   |                     |
|-------------------|---------------------|
| Standard          | Normă de fabricație |
| 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 | 83 m/min       | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 28 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 23 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 23 m/min       | P       |
| GG(G)                        | indicat în anumite condiții | 23 m/min       | K       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 55 m/min       | N       |
| Uni                          | recomandat                  |                |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |