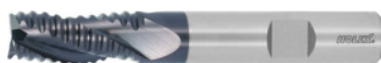


**Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø js12 DC: 9mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192450 9
GTIN	4045197106230
Clasa articolului	12W

**Descriere****Execuție:**

**Cu profil detalonat prin rectificare.** Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere. **Freză universală** pentru frezare periferică sau pătrundere și alte procedee conexe efectuate în continuare.

O alternativă la un preț avantajos.

**Avantaj:**

Față de frezele cu mai mulți dinți **permite evacuarea mai bună a așchiilor datorită canalelor mai largi.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	9 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Lungimea totală L	69 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	19 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	js12
Unghiul elicei	25 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS Co 8
Standard	DIN 844 B
Profil de frezare	NR
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		