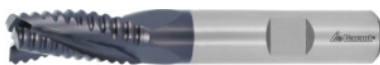


Garant**Freze de degroșare HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192445 20
GTIN	4045197106162
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

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

Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

Avantaj:

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

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Număr de dinți Z	3
Ø tăişului D_c	20 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,6 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăişului L_c	38 mm
Direcția de așchiere	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 PM
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	138 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		