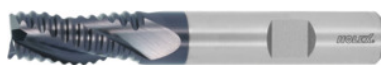


**Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø js12 DC: 6mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 192450 6      |
| GTIN               | 4045197106209 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lățimea teșiturii la 45°   | 0,3 mm                          |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>  | 6 mm                            |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                         |
| Număr de dinți Z   | 3                               |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 6 mm                            |
| Lungimea totală L  | 57 mm                           |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>   | 13 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                  |           |         |