



## Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 14mm



### Date comandă

Numărul de comandă	192720 14
GTIN	4045197107978
Clasa articolului	12W

### Descriere

#### Execuție:

**Cu profil detalonat de degroșat.** Până la Ref. 20 geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

O alternativă la un preț avantajos.

Răcire interioară: nu

Toleranță Ø nominal: js12

Număr de dinți Z: 4

Unghiul elicei: 27 grad

Direcția de aşchiere: Orizontal, înclinat și vertical

Coadă tip: DIN 1835 B cu h6

Număr de dinți Z: 4

Lungimea tăișului  $L_c$ : 53 mm

Lungimea totală L: 110 mm

Ø cozii  $D_s$ : 12 mm

Lățimea teșiturii la 45°: 0,6 mm

Avans  $f_z$  pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,03 mm

### Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,6 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Număr de dinți Z	4
Ø tăișului $D_c$	14 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm

Lungimea totală L	110 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	53 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	js12
Unghiul elicei	27 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 <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		

