



## Freze de degroșare, TiAlN, Ø DC: 10mm



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 192850 10     |
| GTIN               | 4045197108227 |
| Clasa articolului  | 12W           |

### Descriere

#### Execuție:

**Profil cu pas fin, detalonat.** Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere. O alternativă la un preț avantajos.

### Descriere tehnică

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Număr de dinți Z  | 4                               |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,018 mm                        |
| Ø tăişului $D_c$  | 10 mm                           |
| Lăţimea teşiturii la 45°  | 0,3 mm                          |
| Ø cozii $D_s$   | 10 mm                           |
| Lungimea totală L   | 72 mm                           |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 22 mm                           |
| Direcţia de aşchiere  | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip   | DIN 1835 B cu h6                |
| Toleranță Ø nominal   | js12                            |
| Unghiul elicei  | 30 grad                         |
| Unghi teşitură  | 45 grad                         |
| Strat de acoperire  | TiAlN                           |
| Materialul sculei   | HSS Co 8                        |

|                   |         |
|-------------------|---------|
| Standard          | DIN 844 |
| Profil de frezare | HR      |
| 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       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 92 m/min       | N       |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |                |         |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |                |         |