

**Garant****Freze de degroșare HPC HSS-E-PM, TiAlN, Ø k12 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192852 20
GTIN	4045197198297
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

Substrat special **SPM** cu un conținut foarte ridicat de cobalt. Îmbină **duritatea carbunii** și **tenacitatea oțelului sinterizat**. Geometrie de așchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

**Aplicație:**

**Pentru cele mai ridicate exigențe privind rata de îndepărtare și creșterea volumului de prelucrare la oțelurile inoxidabile.**

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	5
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	20 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,042 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Lungimea totală L	88 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	22 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	k12
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	45 grad

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS E SPM
Standard	DIN 327
Profil de frezare	HRF
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiții	159 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	74 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	74 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	20 m/min	S
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		