

**Garant****Freze de degroșare HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 12/4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192860 12/4
GTIN	4045197108470
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

**Profil cu pas fin, detalonat.** Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere. Ref. 6M până la 25M – **Freză MID:** Dimensiuni **standard de producător**, care se încadrează **între DIN 844 freză scurtă** și **DIN 844 freză lungă**.

**Descriere tehnică**

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	37 mm
Ø de degajare $D_1$	11,5 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,3 mm
Număr de dinţi Z	4
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului $L_c$	26 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranţă Ø nominal	±0,12
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844
Profil de frezare	HR
Răcire interioară	nu
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		