

**Garant****Freze de degroșare HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192920 10
GTIN	4045197108814
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

**Profil cu pas fin, detalonat.** Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere. Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

**Avantaj:**

Rezultate excepționale la frezarea uscată.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,5 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	95 mm
Lungimea tăişului $L_c$	45 mm
Direcția de aşchiere	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 PM
Standard	DIN 844
Profil de frezare	HR
Împărțirea tăișului	inegal
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	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 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		