

**Garant****Freze de degroșare HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 25mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 192860 25     |
| GTIN               | 4045197108616 |
| 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**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lățimea teșiturii la 45°   | 0,3 mm                          |
| Număr de dinți Z   | 6                               |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>   | 24,5 mm                         |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,052 mm                        |
| Ø tăişului D <sub>c</sub>  | 25 mm                           |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare                                   | 64 mm                           |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 25 mm                           |
| Lungimea totală L  | 121 mm                          |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>   | 45 mm                           |
| Direcția de aşchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip  | DIN 1835 B cu h6                |
| Toleranță 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                  |                |         |