

**Garant**
**Freză pentru canale de pană, neacoperită, Ø DC × LC h11 × e8: 16,5X3mm**


## Date comandă

Numărul de comandă	194010 16,5X3
GTIN	4045197109217
Clasa articolului	11W

## Descriere

### Execuție:

Frezare periferică, cu dispunere alternantă a dinților. Suprafețele laterale sunt rectificate pentru a conferi acuratețe și a împiedica blocarea în piesă. Suprafața supusă unui tratament special.

### Notă:

Pentru frezarea canalelor de pană-disc conform DIN 6888 sau pentru frezarea fantelor mici.

## Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø tăişului $D_c$	16,5 mm
Pentru canale de pană disc DIN 6888	3,0×6,5 mm
Număr de dinți Z	10
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	56 mm
Lungimea tăişului $L_c$	3 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	HSS Co 5
Standard	DIN 850 D/F
Profil de frezare	cu dantură încrucișată

Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de așchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Unghi teșitură	90 grad
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză pentru canale

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Alu Termo Pl	indicat în anumite condiții	250 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	70 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	28 m/min	P
GG(G)	indicat în anumite condiții	22 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	35 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		