

**Garant**
**Freză pentru canale de pană, neacoperită, Ø DC × LC h11 × e8: 38,5X9mm**


## Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 194010 38,5X9 |
| GTIN               | 4045197109439 |
| Clasa articolului  | 11W           |

## Descriere

### Execuție:

Frezare periferică, cu dispunere alternantă a dinților. Suprafețele laterale sunt rectificat 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

|   |                        |
|---|------------------------|
| Ø tăişului $D_c$  | 38,5 mm                |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm                |
| Pentru canale de pană disc DIN 6888                                   | 9,0×15,0 mm            |
| Număr de dinți Z  | 12                     |
| Ø cozii $D_s$   | 12 mm                  |
| Lungimea totală L   | 71 mm                  |
| Lungimea tăişului $L_c$   | 9 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                  |                |         |