

Garant
Freză pentru canale de pană, neacoperită, Ø DC × LC h11 × e8: 13,5X2,5mm

Date comandă

| | |
|--------------------|-----------------|
| Numărul de comandă | 194010 13,5X2,5 |
| GTIN | 4045197109170 |
| 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 ² | 0,06 mm |
| Pentru canale de pană disc DIN 6888 | 2,5×5,0 mm |
| Ø tăişului D_c | 13,5 mm |
| Număr de dinți Z | 10 |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Lungimea totală L | 56 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 2,5 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 _c | 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 ² | recomandat | 35 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | 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 | | |