

Garant**Freză de semi-degroșare pentru canale în T, neacoperită, Ø DC × LC d11 × d11: 12,5X6mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 194050 12,5X6 |
| GTIN | 4045197109675 |
| Clasa articolului | 11W |

Descriere**Execuție:**

Pentru frezare pe circumferință și bilaterală.

Cu dispunere alternantă a dinților cu canale de evacuare a așchiilor.

Notă:

Pentru frezarea de canale în T conform DIN 650.

Descriere tehnică

| | |
|---|-------------|
| Pentru canale în T DIN 650 | 6 mm |
| Ø tăişului D_c | 12,5 mm |
| Avans f_z în oțel < 750 N/mm ² | 0,06 mm |
| Număr de dinți Z | 6 |
| Ø de degajare D_1 | 5 mm |
| Ø cozii D_s | 10 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 6 mm |
| Număr efectiv de tăişuri Z_{ef} | 3 |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS Co 5 |

| | |
|----------------------|------------------------|
| Profil de frezare | cu dantură încrucișată |
| Toleranță Ø nominal | d11 |
| Unghiul elicei | 15 grad |
| 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 | | |