

Garant**Freză-disc îngustă, neacoperită, Ø×lățime js16×k11: 50X5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 185500 50X5 |
| GTIN | 4045197097361 |
| Clasa articolului | 11U |

Descriere**Execuție:**

Freză disc pentru metale, cu guler supraînălțat pe alezaj și canal de pană longitudinal. Cu dantură alternantă: datorită dinților înclinați pe ambele părți, freza funcționează silențios chiar și la așchierile în adâncime.

Aplicație:

Pentru **canelări sau retezări**, atunci când suprafețele laterale ale piesei trebuie să fie exacte și cu rugozitate bună.

Notă:

f_z pentru $a_e = 0,1 \times D$.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------|
| Ø tăişului D_c | 50 mm |
| Avans f_z în oțel < 750 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø găurii H7 | 16 mm |
| Lățime de tăiere | 5 mm |

| | |
|---------------------|------------------------|
| Număr de dinți Z | 22 |
| Tip de coadă | cu alezaj |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS Co 5 |
| Standard | DIN 1834 A |
| Profil de frezare | cu dantură încrucișată |
| Tip | N |
| Toleranță Ø nominal | js16 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză-disc |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 200 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 19 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 19 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 19 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 9 m/min | M |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 180 m/min | N |
| Uni | indicat în anumite condiții | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |