

**Garant****Freză-disc, neacoperită, Ø×lățime js16×k11: 80X4mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 185820 80X4   |
| GTIN               | 4045197097934 |
| Clasa articolului  | 11U           |

**Descriere****Execuție:**

Cu dantură alternantă, guler supraînălțat pe alezaj și canal de pană.

**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**

|   |           |
|---|-----------|
| Lățime de tăiere                            | 4 mm      |
| Ø tăişului $D_c$                            | 80 mm     |
| Avans $f_z$ în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm   |
| Ø găurii H7                                 | 27 mm     |
| Număr de dinți Z                            | 18        |
| Tip de coadă                                | cu alezaj |

|                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| Strat de acoperire  | neacoperită            |
| Materialul sculei   | HSS Co 5               |
| Standard            | DIN 885 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 <sub>c</sub> | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | indicat în anumite condiții | 200 m/min      | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 19 m/min       | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 19 m/min       | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 19 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 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                  |                |         |