

Garant**Freză cilindro-frontală pentru canale HSS-Co8, neacoperită, Ø e8 DC: 36mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 191000 36 |
| GTIN | 4045197099327 |
| Clasa articolului | 11W |

Descriere**Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

Aplicație:

Pentru frezarea **canalelor de pană** sau buzunare pentru frezare în centrul piesei.

Descriere tehnică

| | |
|---|---------------------------------|
| Ø tăişului D_c | 36 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oţel < 750 N/mm ² | 0,072 mm |
| Număr de dinţi activi Z (pe circumferinţă) | 2 |
| Ø cozii D_s | 32 mm |
| Lungimea tăişului L_c | 32 mm |
| Lungimea totală L | 112 mm |
| Strat de acoperire | neacoperită |
| Materialul sculei | HSS Co 8 |
| Standard | DIN 327 D |
| Tip | N |
| Toleranţă Ø nominal | e8 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Direcţia de aşchiere | Orizontal, înclinat şi vertical |

| | |
|---------------------|---------------------------------------|
| Coadă tip | DIN 1835 B cu h6 |
| Răcire interioară | nu |
| Toleranța arborelui | h6 |
| Unghi teșitură | 90 grad |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză cilindro-frontală pentru canale |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Aluminiu (cu așchii scurte) | indicat în anumite condiții | 83 m/min | N |
| Alu > 10% Si | indicat în anumite condiții | 37 m/min | N |
| Oțel < 500 N/mm ² | recomandat | 28 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 23 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | indicat în anumite condiții | 23 m/min | P |
| GG(G) | indicat în anumite condiții | 23 m/min | K |
| CuZn | indicat în anumite condiții | 55 m/min | N |
| Uni | recomandat | | |
| Umiditate maximă | recomandat | | |