

**Garant****Freză cilindro-frontală pentru canale HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191050 5,75
GTIN	4045197099457
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.  
Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

**Aplicație:**

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

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Ø tăişului $D_c$	5,75 mm
Număr de dinți activi Z (pe circumferință)	2
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea tăişului $L_c$	8 mm
Lungimea totală L	52 mm
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 327 D
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și 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 <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		