

**Garant****Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 10Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	192605 10M
GTIN	4067263290858
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

Ref. 6M până la 25M - **freză MID**. Dimensiuni constructive conform **normelor de fabricație**, care se încadrează **între** DIN 844 **scurtă** și DIN 844 **lungă**.

**Cu profil detalonat prin rectificare**. Sfărâmătorul de aşchii cu canale late poate fi reascuțit fără a fi modificat profilul.

Geometrie de aşchiere frontală pentru pătrundere și distanță inegală între dinți.

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	k12
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	35 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	10 mm
Număr de dinți Z	4
Unghi teșitură	45 grad
Ø cozii D <sub>s</sub>	10 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,014 mm
Lungimea totală L	84 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS Co 8
Standard	DIN 844 B
Profil de frezare	NR
Împărțirea tăișului	inegal
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză unghiulară

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	781 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	29 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	14 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	46 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	90 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		