

**Garant****Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 12Mmm****Date comandă**

Numărul de comandă	192605 12M
GTIN	4067263290889
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**. Sfârâmătorul 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**

Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghi teșitură	45 grad
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,021 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăişului $L_c$	40 mm
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Lungimea totală L	97 mm
Toleranță Ø nominal	k12
Număr de dinți Z	4

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		