

**Garant****Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 15mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 192610 15     |
| GTIN               | 4067263291121 |
| Clasa articolului  | 11W           |

**Descriere****Execuție:**

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

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

**Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lungimea totală L  | 110 mm                          |
| Unghi teșitură   | 45 grad                         |
| Ø cozii D <sub>s</sub>   | 12 mm                           |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,029 mm                        |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>   | 53 mm                           |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>  | 15 mm                           |
| Lățimea teșiturii la 45°   | 0,5 mm                          |
| Toleranță Ø nominal  | k12                             |
| Unghiul elicei   | 30 grad                         |
| Coadă tip  | DIN 1835 B cu h6                |
| 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                      |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,15×D la frezarea frontală |
| 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 | 100 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 60 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 45 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 45 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 13 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 11 m/min  | M       |
| GG(G)                        | indicat în anumite condiții | 36 m/min  | K       |
| CuZn                         | indicat în anumite condiții | 73 m/min  | N       |
| Uni                          | recomandat                  |           |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |         |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |           |         |