

**Garant****Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192610 8
GTIN	4067263291053
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

**Cu profil detalonat prin rectificare.** Sfărâmtorul 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**

Unghiul elicei	30 grad
Număr de dinți Z	4
Ø tăişului $D_c$	8 mm
Lungimea tăişului $L_c$	38 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oţel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,014 mm
Lungimea totală L	88 mm
Unghi teşitură	45 grad
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii $D_s$	10 mm
Toleranţă Ø nominal	k12
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		