

**Garant****Freze de degroșare HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 22mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192610 22
GTIN	4067263291169
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:**

**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**

Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță Ø nominal	k12
Ø tăişului $D_c$	22 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,057 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea totală L	141 mm
Lungimea tăişului $L_c$	75 mm
Unghi teșitură	45 grad
Unghiul elicei	30 grad
Număr de dinți Z	5
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
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		