

**Garant****Debavurare înainte și înapoi din carbură cu unghi spiralat, TiSiN, Ø DC: 3mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208181 3
GTIN	4067263107408
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Coadă extralungă.**

Cap dublu rectificat **cu unghi de 45°**.

**Unghiul spiralat șlefuit pe ambele părți** ale secțiunii capului are ca rezultat o **tăiere semnificativ mai moale** și, prin urmare, **calități excelente ale suprafeței**. Pentru **utilizare universală** în aproape toate materialele. Noul strat de acoperire **previne eficient formarea de tăiș în depunere** - inclusiv în aluminiu și oțeluri rezistente la coroziune (INOX). Execuție vârf

**Aplicație:**

Pentru debavurare **față / spate** și **șanfrenare** chiar și în locuri greu accesibile. Ideal pentru **realizarea de contururi**.

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 208180.**

**Descriere tehnică**

Unghi teșitură	45 grad
Ø D <sub>1</sub> +0,05	2,2 mm
Lungimea totală L	75 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	3 mm
Freze pentru teșire	înainte și înapoi 45
Forma	ascuțită
L <sub>2</sub> +0,5	2 mm
L <sub>4</sub> +0,5	10 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø cozii $D_s$	4 mm
Număr de dinți Z	5
Unghiul elicei	5 grad
Strat de acoperire	TiSiN
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	±0,05
Unghi la vârf teșitor	90 grad
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,25×L2 la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freze pentru debavurare

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	130 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	80 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	75 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	50 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	20 m/min	S

GG(G)	recomandat	50 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		