

**Garant****Freză de degroșare HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	192925 10
GTIN	4067263118800
Clasa articolului	11W

**Descriere****Execuție:****Profil cu pas fin, pentru semi-degroșare.**

Geometrie de aşchiere frontală proiectată pentru pătrundere.

Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului.

**Avantaj:**

Rezultate excepționale la frezarea uscată.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Lungimea tăişului $L_c$	45 mm
Unghi teșitură	45 grad
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Unghiul elicei	30 grad
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	95 mm
Toleranță Ø nominal	k12
Ø cozii $D_s$	10 mm

Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844
Profil de frezare	HR
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,15×D la frezarea frontală
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		