

**Garant****Freze pentru debavurare, din carbură 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 16mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208135 16
GTIN	4045197859105
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Toleranță: **Dimensiune S = ±0,1 mm, unghi la vârf ±10 minute de arc.**

Cu unghi de înclinare special, pentru o tăiere ușoară.

**Aplicație:**

Ideal pentru **șanfrenarea și debavurarea** muchiilor pieselor, precum și pentru **realizarea conturului**.

**Descriere tehnică**

Ø cozii D <sub>s</sub>	16 mm
Număr de dinți Z	4
Avans f <sub>z</sub> în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Dimensiune S	15,8 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	16 mm
Lungimea totală L	93 mm
Unghi teșitură	60 grad
Freze pentru teșire	30 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de fabricație

Tip	N
Toleranță Ø nominal	h6
Direcția de așchiere	Orizontal și înclinat
Unghi la vârf teșitor	60 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Freze pentru debavurare

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	P
Oțel < 55 HRC	indicat în anumite condiții	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB