

Garant**Freze cilindro-frontale HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	191581 10
GTIN	4045197973771
Clasa articolului	11W

Descriere**Execuție:**

Freză cu tăișuri multiple, pentru rate de îndepărtare a materialului ridicate. Geometrie de așchiere frontală proiectată pentru pătrundere. **Detalonare excentrică prin rectificare.** Pentru frezare periferică cu rol de finisare pentru **obținerea unor suprafețe de cea mai înaltă calitate.**

Avantaj:

Rezultate excepționale la frezare uscată.

Descriere tehnică

Ø tăișului D_c	10 mm
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Unghiul elicei	50 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Lungimea totală L	72 mm
Ø de degajare D_1	9,7 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,038 mm
Număr de dinți Z	4
Direcția de așchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Ø cozii D_s	10 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm

Toleranță Ø nominal	k10
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844 B
Tip	N
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 ²	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		
Aer	recomandat		

